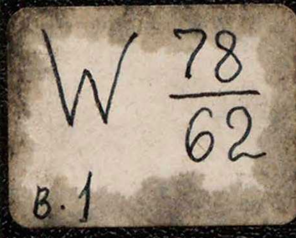

W 78/62
B. 1

ХУДОЖЕСТВЕННЫЙ ТРУД

ВЫПУСК ПЕРВЫЙ

ИЗДАНИЕ ОТДЕЛА ИЗОБРАЗИТЕЛЬНЫХ ИСКУССТВ ПРИ НАРОДНОМ КОМИССАРИАТЕ ПО ПРОСВЕЩЕНИЮ

ПЕТЕРБУРГ
1919

ХУДОЖЕСТВЕННЫЙ ТРУД

ПЕРВЫЙ ВЫПУСК

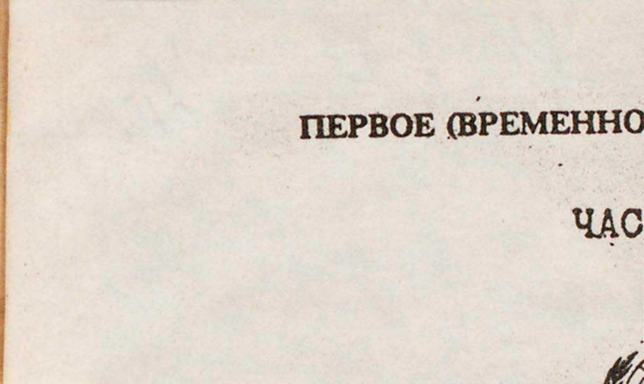
ИЗДАНИЕ ОТДЕЛА ИЗОБРАЗИТЕЛЬНЫХ
ИСКУССТВ ПРИ НАРОДНОМ КОМИССА-
РИАТЕ ПО ПРОСВЕЩЕНИЮ

ПЕТЕРБУРГ
1919


15
Государственная
Типография
Петроград
Звенигородская 11.

КНИГА ИМЕЕТ

Выпуск	В перепл. един. соедин. №№ вып.	Таблиц	Карт	Иллюстр.	Служебн. №№	№№ списка и порядковый	19 42 г.
	1919 61			4	У	204 / 48	


ПЕРВОЕ (ВРЕМЕННО

ЧАС

ХУДОЖЕСТВЕННЫЙ ТРУД

Основы развития русской промышленности.

Война нанесла глубокую рану мировому экономическому хозяйству, Россию же сдвинула с векового устоя слабо развитого экономического хозяйства; те начала, на которых была обоснована вся ее экономическая политика, еще до войны трещали по всем швам и ныне они совершенно неприемлемы.

Раны, нанесенные войной, настолько велики, что могут быть залечены только введением в стране культурно-интенсивного хозяйства. Введение же такового во всех областях государственного строительства возможно лишь при поднятии общей культуры народа, а не отдельных классов или ячеек, и в этом отношении Комиссариат Народного Просвещения стал на правильную почву: развитие культуры в стране широкой постановкой народного образования, дабы подготовить об'ект для восприятия культуры, так необходимой в нашем государственном хозяйстве.

Главная отрасль российской промышленности есть сельское хозяйство, на которое должно быть обращено первостепенное внимание, но параллельно с развитием сельского хозяйства необходимо сейчас же озаботиться о развитии тех отдельных отраслей сельского хозяйства, при помощи которых можно было бы превратить избыток главного основного продукта сельского хозяйства—хлеба въ более ценные материалы рынка, как сало, кожу, волос и проч., и также озаботиться о зарождении обрабатывающей промышленности, чтобы лен, пеньку, растительные масла, сало, кожу, волос и проч., превратить в ткани, веревки, мыло, лаки, краски и проч. товары.

Конечно, не надо упускать из виду, что для развития сельского хозяйства необходимо сейчас же основать химическую промышленность для производства удобрительных веществ, как суперфосфатов, амониачных солей, так и иных удобрительных веществ.

Одно умение в фабрично-заводской промышленности не обеспечивает еще наличие на право господства промышленности: без наличия сырья, как и одно сырье без наличия производительных сил промышленности не обеспечивает дела, что подтверждает прошлое России.

Широко развивать мировую промышленность смогут лишь те государства, которые будут иметь достаточные запасы сырья вообще и индивидуального в частности. Россия в данном случае занимает исключительно выгодное положение.

Общие и непреложные основы для развития промышленности должны быть следующие:

1) Наличие сырья или возможность получения его в стране,

2) Умение промышленной обработки сырья для обслуживания рынка.

3) Наличие рабочих рук в стране.

4) Эстетический облик производимых предметов и

5) Наличие рынка сбыта.

Сырье мы всегда имели и оно было у нас предметом экспорта заграницу, а принятая политика Комиссариата по Просвещению по научно-просветительному делу сможет создать развитие производительности этого сырья у себя, т. е. в самой России. Следовательно, первое условие осуществления производительной промышленности по производству и добыче сырья возможно обеспечить.

Умение обработки сырья в полуфабрикаты или фабрикаты уже менее сложно, но необходимо также принять и в этом деле соответствующие меры учреждением целого ряда ремесленных, технических, промышленных училищ и центральных научно-экспериментальных—применительно к запросам современной техники и промышленности, мастерских, кои будут содействовать развитию на здоровых экономических началах будущей русской промышленности.

Наличие рабочих рук в стране достаточно; конечно, эти руки должны быть тоже приспособлены, приурочены к той или иной промышленности, чтобы стать мастеровыми руками. При общей культуре народа и здоровой, основанной на экономически деловой почве, постановке учебного дела в технических мастерских, училищах и центральных мастерских и их лабораториях возможно справиться и с этой сложной работой. Весьма, конечно, важен и тот факт, что развитие промышленности в стране обеспечивает работой массу народа.

Умение обрабатывать сырье для обслуживания рынка имеется в наличии в большей или меньшей степени во всех культурных государствах, но одно уменье без сырья еще не обеспечивает наличие промышленности. Следовательно, первенствующий фактор по пути широкого развития промышленности — сырье, а потом умение его обрабатывать.

Необходимо обратить внимание, что сырье будет не только у России, но и в других государствах. В отношении сырья Россия, к прискорбию, была преимущественно поставщицею для Германии и других стран. Что же до более выгодной операции — вывоза готовых изделий, то в этом отношении положение дела было далеко не в пользу нашей обрабатывающей промышленности, так как большинство ее изделий по своему качеству, а также и по цене не могло конкурировать с изделиями заграничными, даже и на отечественных рынках, не говоря уже о рынках внешних. Это обстоятельство совершенно парализовало всякую возможность развития отдельных отраслей промышленности. Дороговизна отечественного производства об'ясняется многими причинами, из которых мы здесь указываем лишь на две: 1) отсутствие в России производства машин и орудий, необходимых для целого ряда промышленных предприятий (оборудование их должно было выписываться из заграницы и высокая его стоимость увеличивает

стоимость продуктов производства), 2) невысокое качество самих изделий и их внешний вид, не удовлетворяющий сколько нибудь повышенным эстетическим требованиям потребителей.

Таким образом, задача, которая предстояла бы правительству, если бы оно признало необходимым развить нашу обрабатывающую промышленность, в значительной своей части состоит во всестороннем улучшении достоинства русских изделий, а для этого единственным способом может служить пополнение кадра работников фабрично-заводских, кустарей и ремесленников специально хорошо подготовленными квалифицированными рабочими, рабочими мастерами. Насколько финансовые условия, как оборудование машинами иностранного происхождения, влияет на удорожание фабрикатов, настолько труд квалифицированного, сознательно относящагося к своему делу, рабочего может удешевить производство повышением продуктивности самой работы; вместе с тем, благодаря улучшению качественности самих продуктов, ценность их повышается, т. е. облегчается конкуренция на внутреннем и внешнем рынках с такими же произведениями других стран.

Оставляя в стороне чисто техническую и финансовую стороны, как не относящиеся к области ведомства Народного Просвещения, обратимся к вопросу о подготовке живой силы, занятой в промышленности, тех фабрично-заводских рабочих, кустарей и ремесленников, от культурного уровня которых зависят судьбы нашей обрабатывающей промышленности.

Мы знаем, что в странах более культурных заботятся не только о ремесленной и художественной подготовке народа с целью повышения продуктивности работы промышленных предприятий и улучшения качества изделий, не только стремятся к созданию типичных для данной страны изделий, которые только эта страна и производит, но изобретают всякого рода приемы работы, ее ускоряющие, как напр., известная система Тейлора.

Поэтому нам не надо открывать Америки в этой области, но лишь применить к делу готовые принципы, сообразно с реальными условиями современной русской жизни.

Совершенно логично, что на первый план должна быть поставлена ремесленная подготовка рабочего люда, сообщение рабочим технических навыков и познаний, что и увеличит продуктивность их труда.

Допустим, что промышленно производить умеют все. За кем же преимущество на промышленность из стран, имеющих сырье при наличии равнокачественной техники производства? Тут то уж выступает эстетический облик производимых предметов.

Для очень большого числа производств, особенно в кустарной и ремесленной промышленности, внешняя красота изделий, их своеобразность, национальный отпечаток на них лежащий, имеют первостепенное значение для коммерческого успеха соответствующих изделий.

Поучительным примером того, что своеобразный характер изделий создает им широкий сбыт, могут служить всем известные изделия

китайской и японской мелкой промышленности, которые, не имея почти никакого утилитарного значения, привлекают, однако, покупателей своей типичностью. Общеизвестно, что большинство изделий французской промышленности имеют спрос благодаря изящной внешности, которая сразу заметна при сравнении, например, с немецкими товарами; что английские ткани и кожи английской выделки имеют свою очень высокую оценку и не только в силу их доброкачественности, но также и по причине их внешних достоинств. Английские или французские изделия требуются не в силу какой либо моды или случайного течения, но, наоборот—они создают моду, они формируют вкус потребителей.

В Западной Европе ремесленной подготовке рабочих отдается много забот, причем рисованию и черчению уделяется серьезное внимание. Так, во Франции во всех общеобразовательных школах (не только профессиональных) отметка по рисованию имеет такое же значение в смысле оценки успешности ученика, как и по отечественному языку; этот факт играет весьма важную роль, ибо сам рабочий стремится к созданию правильного по формам и изящного изделия. И немудрено, что французские товары пользуются широким спросом повсюду: эстетический облик обеспечивает им спрос.

У нас профессиональное образование не получило пока широкого развития, хотя за последние годы на это дело было обращено внимание широких общественных кругов; так, некоторые земства даже начали устраивать профессиональные школы, учебные мастерския и показательные заводы. Что касается вопроса о повышении художественной стороны изделий, о развитии эстетического чутья среди мастеров, то, с этой стороны, если и принимались какие нибудь меры, то недостаточно широкие и не исчерпывающие настоятельной потребности многих промышленных отраслей.

Причиною этому служило то обстоятельство, что в России для осуществления указанной задачи не существовало органа, об'единяющего отдельные усилия в области художественно-промышленных вопросов.

В виду особых условий быта, отсталости народных масс в культурном отношении, а также, принимая во внимание необходимость в скорейшем воздействии на художественную сторону промышленности, нам необходимо не только учить подрастающее поколение, но и формировать мастеров из рабочей массы; кроме того, правительство должно помогать и самим промышленным предприятиям, давая им техническую и художественную культуру.

Сводя высказанные соображения и переводя их в конкретную форму, я полагаю, что в настоящее же время правительство, в лице Отдела Изобразительных Искусств и Художественной Промышленности, как учреждения, призванного к всестороннему под'ему культуры страны, должно располагать центральными мастерскими, которые не только обучали-бы тому или иному ремеслу, но вырабатывали бы методы работы, совершенствовали бы внешнюю сторону соответствующих

изделий, производили бы исследования материалов, применяемых в данном производстве, и снабжали бы советами, техническими указаниями и образцовыми изделиями промышленность, нуждающуюся в техническом и, главное, в художественном усовершенствовании своих фабрикатов. Всякого рода опыты, исследования материалов, изучение художественных запросов момента, все это доступнее правительству, чем частному лицу, и всеми добытыми сведениями оно должно делиться с промышленностью, возбуждая ее инициативу и подготовляя для нее кадры знающих мастеров-исполнителей.

В отношении художественной подготовки мастеров надо оговориться, что речь идет вовсе не о выработке из них художников, но о вооружении рабочих умением владеть карандашом, чтобы он мог схематически передавать на бумаге изображение предметов, с которыми ему придется иметь дело; затем, он должен быть обучен черчению, которое дало-бы ему возможность разрешить те несложные задачи геометрического характера, какие встречаются ему в его работе; наконец, он должен уметь свободно разбираться в рисунках и чертежах.

Рабочий, проходя курс рисования и развивая тем свое графическое сознание, будет подготовлен к пониманию художественной стороны своего производства.

Поднятию художественного вкуса трудящихся в промышленности масс могут в значительной мере послужить художественно-промышленные музеи, в которых должны быть собраны: 1) коллекции образцовых предметов, рисующих современный уровень отечественного производства, а также исторический ход его развития в оригинальных образцах и в разного рода репродукциях; в этих музеях, устраиваемых на местах сообразно с развитием той или иной промышленной отрасли, должно быть предоставлено место также характерным образцам иностранного производства, для показания успехов техники в других странах; затем, в музеях необходимо иметь собрание материалов с показанием последовательных стадий их обработки и последовательного усовершенствования орудий производства; наконец, в музеях должны быть собраны, с возможною полнотой, художественно-технические издания, относящиеся к области производств, в интересах которых устроен музей.

Но, помимо предоставления возможности посетителям обозрения коллекций музея, последний должен выдавать или продавать желающим образцы изделий; этот прием может оказать весьма серьезное влияние на улучшение промышленности, подобно тому, как библиотеки служат целям самообразования читающего люда.

Народный Комиссариат по Просвещению, в лице Отдела Изобразительных Искусств и Под'отдела Художественной Промышленности, художественному облику предметов промышленного производства уделяет вполне должное внимание. В связи с учреждением целого ряда центральных мастерских для содействия развитию промышленности во всех областях, предположено художественную постановку дела поставить на надлежащую высоту, дабы эти центральные мастерския можно было

назвать художественно-промышленными мастерскими, кои будут входить в разработку не только всех технических, химических, механических и иных запросов промышленности, но вместе с этим они должны поставить на широкую ногу вопрос о художественной стороне дела во всех областях промышленности и с этой целью предполагается пригласить лучшие художественно-производительные силы страны, как и технические, кои, своим непосредственным участием в деле, содействовали бы развитию художественного облика и техники в производимой промышленности. В состав производственных сил по вопросам техники войдут лучшие технические силы, кои, рука об руку с художниками, будут стремиться к индивидуально обособленному облику произведений промышленности.

Задача развития промышленности довольно сложная и затрагивает все области промышленности, начиная с кустарной и кончая крупной фабрично-заводской.

Наличие рынка сбыта предметов повседневного обихода надо считать, в данное время, обеспеченным, но широкое государственное строительство не должно останавливаться только на запросах ближайших дней, а должно смотреть значительно вперед, вплоть до полного удовлетворения внутреннего рынка и экспорта перепроизводства в Европу для равновесия нашего торгового баланса. На это мы будем иметь право при наличии сырья и возможном наличии умения. Для экспорта на рынки Европы художественный облик изделий может сыграть немаловажное значение и функционирующий уже Отдел Изобразительных Искусств с его Под'отделом Художественной Промышленности весьма важны в этом отношении по своим заданиям.

Нам надо учиться, изучать и готовиться к будущей широкой российской промышленности, а это возможно лишь путем исканий, опытов, экспериментов и планомерно-последовательной работой целого ряда лет, и мы должны параллельно с научно-просветительной работой, ростом сельско-хозяйственной культуры и культуры вообще идти к производительно-творческой работе во всех областях государственного хозяйства.

П. К. Ваулин.

Государственный фарфоровый завод.

I.

В Петрограде находится интереснейшее предприятие, быть может,— даже наверное,—единственное в мире по современной его постановке, и мы даем здесь подробное его описание, надеясь, что наши читатели уделят ему внимание, которое это предприятие безусловно заслуживает. Мы говорим о Государственном фарфоровом заводе, знакомом всем петербуржцам под именем „императорского“. Но, как видно будет из дальнейшего, „имераторского“ в нем ровно ничего не осталось: все успело за короткий срок переработаться в горниле революционной кипучей деятельности; производство приняло не только новые формы, но глубоко, в самом корне, успело перестроиться на новых, доселе нигде не практиковавшихся началах, и, если надо чему удивляться, так это той сказочной быстроте, с какой воплотились новые идеи, новое направление, подчинившие себе даже тех людей, которые работали при старых порядках.

Для того, чтобы более рельефно обрисовалась разница между старым и новым, чтобы яснее осознать и оценить, что сделано за какие нибудь 6—7 месяцев, кинем взгляд на прошлое фарфорового завода, когда он был еще „императорским“, а после этого перейдем к описанию его современной жизни [1]).

Фарфоровый завод был задуман в царствование императрицы Елизаветы Петровны в 1714 году, причем с устройством завода, в самом начале осуществления этой мысли, произошел, что называется, „скверный анекдот“, который, однако, продолжался более чем следует, а именно, целых четыре года.

Дело в том, что для устройства и ведения такого серьезного предприятия, которым притом интересовалась сама императрица, был приглашен некий Гунгер, чистейший авантюрист, выдававший себя за знатока фарфорового производства, и только на этом основании русское правительство, не наведя о нем подробных справок, назначило его руководителем будущего завода. Мало того, чтобы дать возможность Гунгеру выехать из Швеции, где он в то время находился, в Россию, правительство, сверх всяких договоренных денежных выдач, уплатило его долги в Стокгольме, так что приглашение столь сомнительного

---

[1]) Источником для исторического обзора служит официальное издание Управления императорскими заводами „Императорский Фарфоровый завод. 1744—1904“.

знатока обошлось в 5000 рублей,—сумма по тому времени весьма почтенная. Конечно, из этого кроме неуспеха ничего не вышло; Гунгер все производил опыты и тянул с началом производства до тех пор, пока, наконец, ему не дали „аншита“, что произошло лишь в ноябре 1748 года. Таким образом, дело задержалось, и завод начал свою работу только в 1752 году, но тоже отыскиванием, путем опытов, технических способов производства, что продолжалось вплоть до 1756 года, когда этот первый период опытов более или менее закончился и можно было, наконецъ, приступить собственно к заводскому производству. Но и затем красною нитью через всю историю Фарфорового завода проходит вечное искание иностранных мастеров и стремление узнать секреты производства разных иностранных заводов.

Тем неменее, елизаветинский период Фарфорового завода, несмотря на свою молодость и на неопытность руководителей, дал известные результаты и обещал сделаться не только интересным художественным предприятием, но и полезным государственным учреждением.

После удаления Гунгера возник вопрос—что делать с заводом и решено было не выписывать иностранного мастера, а поручить предприятие русскому, который наблюдал за опытами Гунгера и был в курсе предстоящих задач в постановке фарфорового производства. Таким человеком являлся Виноградов, один из товарищей Ломоносова по командировке заграницу для изучения физико-химических наук. Одиннадцать лет (1747—1758 г.) Виноградов управлял Фарфоровым заводом и добился таких результатов, что русский фарфор можно было посылать заграницу в виде подарков. Он изобретал машины, совершенствовал прежние, устраивал и переделывал печи и горны, делал краски, а главное вырабатывал рецепты для массы и глазурей и производил постоянные опыты с обжигом изделий, достигая постепенно все лучших результатов.

Больным местом завода были плохие краски и неудовлетворительная живопись, вследствие отсутствия хороших живописцев и опытных руководителей, так как сам Виноградов был техник и не мог давать указаний по живописной работе, но постепенно и эти стороны дела стали улучшаться. Живописцы вырабатывались, краски улучшались и увеличилось число применявшихся красок, техника производства совершенствовалась, так что завод мог выделывать вещи, мало уступающие изделиям европейских фарфоровых заводов. Так, например, на Петербургском заводе была доделана песочница к чернильному прибору Мейссенского завода, настолько хорошо, что эта доделка ничем не выделяется среди остальных предметов, сделанных на Мейссенском заводе, одном из лучших заводов по технике производства фарфора в то время.

Первое время, пока шли опыты, отыскивались способы производства, завод выделывал мелкие вещи, походившие по формам к китайскому фарфору: чашечки, блюдечки, чайники, кофейники, но посте-

пенно, с развитием техники, изделия стали разнообразнее, и появились скульптурные и ажурные вещи и, наконец, целые сервизы. Особою отраслью были табакерки, которые изготовлялись в больших количествах, причем они не только „жаловались" разным придворным и высокопоставленным иностранцам, но и продавались частным лицам, которые могли их также и заказывать заводу.

Успехом пользовались, так называемые, „пакетовые" табакерки, имевшие вид сложенного конверта, на крышке которых часто делались надписи с адресом владельца табакерки.

Не вдаваясь в подробности постановки техники на заводе, отметим только, что все время царствования Елизаветы I он пользовался русскими глинами—гжельской и оренбургской, и вообще было принято за основное правило—применять к делу все отечественное, начиная с мастеров и кончая материалами, требующимися для производства.

Как было сказано выше, живопись в начале была крайне неудовлетворительна, поэтому на вещах раннего периода деятельности Фарфорового завода мы встречаем или одноцветный фон, или однотонный рисунок, но впоследствии палитра завода обогащается, и эта однотонность уступает место более живой расцветке. Следует заметить, что, в виду технического несовершенства производства, иногда красками или золотом пользовались для того, чтобы скрыть под ними недостатки самого фарфора; кроме того, серьезным недостатком в художественном отношении являлось несоответствие на некоторых вещах живописи с формою.

Несмотря на все эти недостатки, изделия завода елизаветинской эпохи представляют большой художественный интерес, так как на них лежит отпечаток живой непосредственности; они представляют собою не продукты фабрично-заводского производства, когда вещи изготовляются массами, когда прочно установившееся предприятие успело выработать свои традиции и даже как-бы шаблон, но напротив, предметы, выпускавшиеся Петербургским Фарфоровым заводом, являются первыми непосредственными исканиями в области воплощения художественных замыслов в данном материале, и их можно сравнить с интимными работами художника, привлекательными своею непосредственностью. Так, и на изделиях нашего завода первой эпохи его существования, видно искание формы и цвета и, хотя заводские художники того времени не обладали опытом и не отличались особою талантливостью, тем неменее свежесть и молодость предприятия сказывались во всем, а новизна работы интересовала этих неопытных мастеровъ, что и отразилось на произведениях завода.

Поэтому, вещи елизаветинской эпохи носят особый характер и представляются для многих любителей фарфора особо привлекательными.

Кратковременное царствование Петра III было ознаменовано назначением знаменитого Ломоносова начальником завода, с передачею



ЖИВОПИСНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ.

последняго из ведения Кабинета в ведомство Сената, указом 29 января 1762 года, но, по неизвестным причинам, едва Ломоносов успел принять Фарфоровый завод, как последовал новый указ, 25 февраля 1762 года, которым завод вновь возвращался в ведомство Кабинета, и Ломоносову так и не удалось фактически приступить к управлению заводом и быть может, внести в историю его одну из самых интересных страниц. Этим эпизодом исчерпывается все, чем заявил себя Петр III в отношении к Фарфоровому заводу, деятельность которого за 6 месяцев этого царствования ничем особым не проявилась, продолжаясь по инерции в духе предшествовавшей эпохи.

Нельзя сказать того же про наступивший затем екатерининский период, наложивший свой характерный отпечаток на изделия Фарфорового завода, достигшего в это время зенита своей деятельности, после чего начинается постепенный ее упадок.

Екатерина II, как и ее предшественница, сильно интересовалась фарфоровым производством и обратила внимание на настоятельную необходимость подготовки русских мастеров и художников для этого производства.

Поэтому одною из ближайших мер, предпринятых в царствование Екатерины II, было учреждение при Фарфоровом заводе специальной школы, названной „гимназиею“, в которую принимались дети заводских мастеровых в возрасте от 5 до 10 лет и в которой в первом классе обучали читать, писать и рисовать, во втором классе—рисовать и писать, в третьем—рисовать и лепить, в четвертом—рисовать и писать красками.

Кроме того, ученики третьего и четвертого классов обучались еще истории, древней мифологии и „тому подобным учениям, принадлежащим до художников“.

Наиболее даровитым ученикам, которые подавали надежды сделаться хорошими живописцами и составителями проектов, преподавались архитектура и перспектива. Любопытно, что в положении о школе рекомендовалось не отягощать излишне памяти учащихся, ибо „отягченная память не имеет сильных и чистых воображений, а художнику во время композиции весьма нужно иметь чистое и сильное воображение“.

Независимо от подготовки русских мастеров, были приглашены иностранные мастера, которые улучшили производство и повысили качество изделий, причем производительность завода, за время Ека-



ФОРМОВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ.

терины II, значительно возросла, так, например, в 1794 году им было выделано 38 тысяч различных предметов и свыше 19 тысяч вещей раскрашено и разрисовано.

Деятельность Фарфорового завода в эту эпоху разделяется на два периода, резко различающихся один от другого. В первый период, охватывающий первые несколько лет царствования Екатерины II, работы завода мало отличались от работ елизаветинского времени, так что многие вещи можно было бы отнести к этому последнему, если бы не клейма, указывающие на несомненную их принадлежность к екатерининской эпохе; зато на вещах второго периода лежит такая определенная печать времени Екатерины II, что их нельзя смешать ни с елизаветинскими, ни с произведениями завода при последующих царствованиях. В этот период преследовались новые задачи искусства, создавалось новое направление, и, что весьма важно, исчезает существенный недостаток елизаветинских фарфоровых вещей, да и последующих царствований, когда в керамическое производство вводились мотивы, принадлежащие металлическому и другим производствам, то-есть, когда форма изделий не соответствовала материалу.

Живопись в это время также более отвечает фарфору, как керамическому изделию, и развиваясь в сторону декоративной и миниатюры, является в большинстве случаев как деталь орнамента, а не самостоятельной.

Техника при Екатерине II уже настолько улучшилась на заводе, что он перестал прибегать к позолоте или краскам для того, чтобы скрыть недостатки самого фарфора; поэтому золотом пользуются умеренно и фон изделий, в большинстве случаев, представляет белая глазурь, цветной же фон применяется редко.

При Екатерине II завод работал почти исключительно для удовлетворения потребностей „двора“, так как, несмотря на старания развить продажу изделий частным лицам, это никак не удавалось, вследствие высоких цен на вещи, и торговля ими приносила крайне незначительные суммы. Между тем, заводу была поставлена задача — действовать по „коммерческому обряду“, то-есть покрывать продажею изделий расходы на содержание завода и даже давать прибыль, в то время как завод являлся по существу художественным учреждением, призванным служить проводником новых идей в области декоративного искусства.

Эта двойственность задач, трудно совместимых, потому что коммерческое ведение дела часто заставляет поступаться интересами искусства, могла сильно повредить художественной деятельности завода, да и до известной степени повредила, так как среди изделий Фарфорового завода того времени появилось много вещей прямо рыночного характера, которые могут дать ложное представление о состоянии тогда художественной стороны производства.

Однако, выпущенный в тоже время фарфоровым заводом целый ряд произведений, представляющих большой художественный интерес

и являющихся характерными для екатерининской эпохи, показывает, что завод не пошел по пути увлечения коммерческою стороною дела и больше всего уделил внимания и сил искусству и техническому совершенствованию производства.

Как мы видели выше, продуктивность завода сильно возросла и вместе с тем, виды изделий сделались разнообразнее. За время Екатерины II фарфоровый завод изготовлял огромное число сервизов и разнообразных столовых украшений, но им было сделано также не малое количество ваз, которых прежде не работали; вазы эти, однако, не достигали больших размеров и довольно однообразны по формам.

Что касается стиля произведений завода екатерининского времени, то доминирующим был стиль Людовика XVI, характеризующий то классическое направление в искусстве, которое возникло вследствие пробудившегося в Европе интереса к древнему искусству, под влиянием ближайшего изучения греческих, римских и этрусских образцов.

Но Екатерина II хотела создать и русское направление в искусстве и это отразилось на работах завода, начавшего изготовлять фигуры, изображающие типы народностей, населяющих Россию, типы ее сословий, жанр из русской жизни, виды русских городов и русской природы.

Выпущенные фарфоровым заводом фигуры привлекли к себе общее внимание, и появившиеся в то время в России частные фабрики Гарднера, Попова, Поскочина стали выделывать подобные же фигуры. Одной из характерных черт изделий фарфорового завода того времени является изображение на них самой Екатерины II, ее деяний, военных успехов русского оружия и вообще аллегорическая характеристика ее царствования. Образцом в этом отношении может служить известный „арабесковый сервиз“, в котором все говорит о Екатерине II и ее царствовании.

Необходимо отметить особо скульптурные вещи—группы и статуетки—исполненные заводом в этот период его работы; они отличаются высокими достоинствами во всех отношениях и превосходят не только сделанное в предшествовавшую эпоху, но и многое из того, что выпущено было заводом в последующие царствования.

Вообще, эпоха Екатерины II должна быть охарактеризована как период работы фарфорового завода по преимуществу скульптурный, а в отношении художественном и совершенства техники она должна быть признана самою блестящею за все время существования завода.

После 34-летнего царствования Екатерины II ей наследовал Павел I, который также интересовался фарфором и в силу своей определенно выраженной индивидуальности, очевидно, не мог не наложить своей печати на деятельности завода и на облик его изделий. Павел I гордился своим заводом и показывал его своим иностранным гостям, из чего видно, что он уделял ходу работ на заводе известное внимание и делал ему свои указания.

Производству художественных изделий, повидимому, он придавал значение основной задачи завода, что можно видеть из повеления,

подносить императору художественные вещи ежегодно к Новому году, к Рождеству и Пасхе. Подношения делались и в других торжественных случаях; кроме того, выполнялись и специальные заказы двора.

Однако, на заводе лежала обязанность готовить вещи и для продажи частным лицам, но эта операция тормозилась, с одной стороны, высокими ценами вещей, а, с другой стороны, отдаленностью завода от города, затруднявшего сношения покупателей с заводским магазином. В виду последнего обстоятельства был устроен магазин для продажи в самом Петербурге, а в Москву были отправлены вещи на комиссию и, таким образом, хотели положить основание для развития коммерческой деятельности завода. Но эти меры не принесли никаких положительных результатов, кроме накопления запасов на заводе готовых изделий, не находивших себе сбыта.

В числе нововведений следует отметить устройство при фарфоровом заводе мраморного отделения, назначение которого состояло в изготовлении не только дополнительных частей из мрамора к фарфоровым вещам, но и развиваться в самостоятельное дело.

Художественная деятельность завода продолжалась при все возрастающем влиянии греко-римских древностей и исключение представляли сервизные вещи, для которых как бы установилась определенная традиция, сохранившаяся в производстве фарфоровых заводов вплоть до наших дней, как например, сервизы с букетиками, разбросанными по всему фону.

Что касается форм изделий времени Павла I, то они не отличаются разнообразием, причем замечается стремление к выпрямлению линий и в постепенном упрощении их, в большем приближении контуров к правильным геометрическим поверхностям; поэтому от вещей павловского времени веет известною сухостью.

Среди изделий, выделывавшихся заводом в этот период, количественно преобладают сервизы, и здесь выразился характер Павла I, его склонность к замкнутой жизни среди семьи и небольшого кружка близких людей, так как число приборов в этих сервизах обычно невелико.

Завод совсем перестал готовить табакерки, бывшие раньше в таком ходу, и начинает выделывать предметы, служащие для украшения убранства комнат: рамы под зеркала, фарфоровые часы, канделябры, чернильницы; все эти вещи делались не из одного фарфора, но составлялись из фарфоровых глазурованных и бисквитных частей, мрамора и бронзы. Большие декоративные вазы при Павле I стали обычным произведением завода, и их обязательно подносили императору в установленные сроки. Хотя завод и продолжал изготовлять статуетки, но в небольшом количестве; также по традиции выделывались вещи по китайским образцам.

Живопись окончательно приняла орнаментальный характер, и фигурная живопись встречается на павловских вещах довольно редко; наблюдаемое в некоторых случаях соединение на одной вещи орнаментов

ФОРМОВОЧНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ.

разных типов указывает, что заводу всегда не доставало рисовальщиков с солидной художественной подготовкой.

В заключение отметим, что насколько во время Екатерины II сюжеты многих изделий посвящены были ее личности, настолько Павел I избегает этого, и сюжеты вещей его времени, если и имеют связь лично с ним, то эта связь выражается лишь в изображении местностей, посещенных Павлом I, в бытность его наследником, во время его путешествия по Европе, причем особое предпочтенье отдавалось воспоминаниям поездки по Италии.

II.

Время Александра I было неблагоприятно, в политическом отношении, для завода, тем неменее Александр I уделял ему внимание.

Как это обычно бывало при всяком новом царствовании, поднимались прежде всего вопросы о реформах, о штатах и о хозяйственной стороне дела.

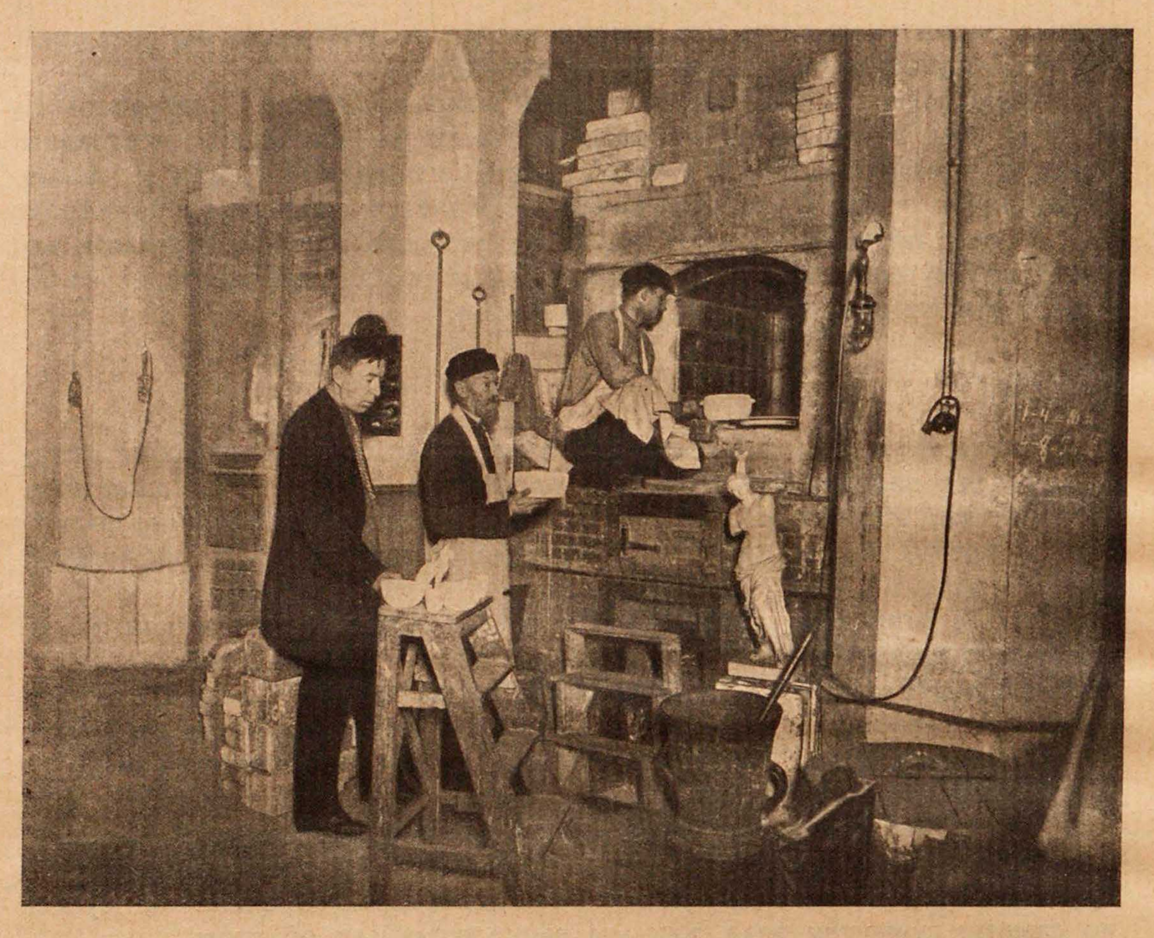
Так и при вступлении Александра I на престол возникли те же вопросы и, между прочими о коммерческой деятельности завода, вызванный тем обстоятельством, что на заводе образовались громадные залежи вещей, накопившиеся вследствие слабой продажи их частным лицам, между тем как завод работал все время достаточно интенсивно.

Конечно, такие залежи товара создавали заводу экономические затруднения, и он постоянно старался выйти из стеснительного денежного положения, которое, однако, нельзя было разрешить развитием продажи изделий завода, так как эта задача была обречена на неуспех по самому существу дела, как мы выше говорили об этом.

В данном случае прибегли к продаже накопившихся вещей с аукциона; а затем было решено сократить расходы и всетаки, наперекор указаниям практики, развить продажу изделий завода.

В числе мер, клонящихся к сокращению расходов, была осуществлена наименее рациональная, а именно, была упразднена школа, учрежденная при Екатерине II, „гимназия“, которая могла-бы, при соответствующей постановке обучения, служить очень полезным учреждением, в качестве рассадника подготовленных мастеров для завода, в которых он всегда нуждался. Вместо этого предпочитали не подготовлять своих мастеров, а выписывать их и художников из заграницы, которые часто оказывались неудовлетворительными, а если они и обладали знаниями, опытом и талантливостью, то не могли дать и сотой доли той пользы делу, которую могли-бы принести, если-бы под их руководством работали подготовленные в специальной школе мастера.

Что касается вопроса о развитии торговли изделиями завода, то для этого были открыты в Петербурге две лавки; высылались вещи на Нижегородскую ярмарку; производилась комиссионная продажа в Риге; в Москве и Петербурге периодически устраивались аукционы;



МУФЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ.

наконец, давались изделия Петербургского Фарфорового завода в частные магазины для продажи на комиссионных основаниях. Но, конечно, все эти меры не дали никаких существенных результатов, так как оценка вещей была очень высока, да и самые вещи, предназначаемые для продажи, не представляли особой привлекательности для широкой публики.

Но верхом изобретательности в деле изыскания способов сбыта должно быть признано привлечение к торговле произведениями Фарфорового завода вице-губернаторов! Был разослан товар двадцати пяти вице-губернаторам, для которых это дело было только лишнею обузою и с которым они, очевидно, не могли справиться, а потому из этой меры ничего не вышло.

После всех этих бесплодных усилий прибегли к одной мере, давшей благоприятные результаты, но не в интересах Фарфороваго завода, а в интересах развития в России фарфоровой промышленности. Мы говорим о последовавшем запрещении ввоза иностранного фарфора в Россию, что сейчас-же отразилось на увеличении числа частных

заводов в стране. Но это обстоятельство еще более сократило продажу изделий Петербургского завода, так как создало более опасную ему конкуренцию внутреннюю, которая была сильна своими низкими ценами, по сравнению с ценами, бывшими на иностранный фарфор.

Все с тою-же целью, добывания средств для завода, было предпринято изготовление вещей с рисунками, исполненными печатным путем, в предположении, что такие удешевленные изделия будут расходиться среди широкой публики. На это антихудожественное предприятие было израсходовано 10.000 рублей, которые пошли на приглашение одного француза — Пюйбюсака, предложившего поставить на заводе производство печатания на фарфоре.

Но и эту меру постигла неудача, так как охотников покупать фарфор с напечатанным рисунком нашлось очень мало.

В художественном отношении время Александра I характеризуется появлением нового стиля, возникшего под влиянием помпейских и этрусских древних образцов. Поэтому, основные формы произведений Петербургского завода этой эпохи определяются общим характером



МУФЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ.

псевдо-классического стиля и являются подражанием, более или менее, удачным, итало-греческим, этрусским или аттическим вещам.

Большой интерес представляют тарелки с изображением народностей и типов России и „военные" тарелки, живопись на которых, по своим сюжетам, является отзвуком Отечественной войны 1812 года; на них изображены офицеры и солдаты всех родов оружия, причем эти тарелки украшены прерывистым орнаментом, составленным из довольно тяжело скомпанованных элементов ложно-классического орнамента, государственных гербов и оружия, перевитого венками.

Так как завод привык к разнообразию сюжетов на своих произведениях, то во времена Александра I это выразилось в обращении к натуре и к национальным мотивам, и на вещах появились ландшафты, исполненные по рисункам Щедрина, Галактионова, Ухтомского и других русских художников; нередко встречается жанр. В рассматриваемую эпоху вошла в обычай портретная живопись на фарфоре.

Таким образом, время Александра I в деятельности завода выразилось в культивировании нового стиля и вообще в поисках за новизною; затем, в этот период привлекаются на завод иностранные мастера и художники, недавшие заводу впрочем ничего выдающегося и недвинувшие завод вперед по сравнению с тем, что было при Екатерине II.

Напротив, заботы о развитии коммерческой деятельности Фарфорового завода сильно повредили ему, так как завод выпускал для распространения среди широкой публики вещи далеко не высокого достоинства, которые могли только уронить в глазах современников и будущих поколений значение Петербургского Фарфорового завода, как образцового художественно-промышленного предприятия.

Наконец, закрытие „гимназии" при заводе, ради достижения сокращения расходов, также можно рассматривать как меру, имевшую для завода только отрицательное значение.

Таковы итоги рассматриваемого периода жизни завода, который должен был стоять на страже культурных интересов страны, но далеко не выполнял этой обязанности.

Он должен был служить образцом для частных фарфоровых заводов и способствовать развитию и совершенствованию фарфоровой промышленности в России, а между тем он занимался только изготовлением художественного фарфора для „двора", да изысканием способов, как-бы путем торговли своими второстепенными изделиями пополнить свои доходы.

Если завод сделал что-либо в интересах русской промышленности, то это произошло помимо его намерений, даже вопреки им, так как воспрещение ввоза в Россию фарфоровых изделий из заграницы последовавшее по инициативе императорского завода, с целью избавиться от заграничной конкуренции на внутреннем рынке и тем усилить сбыт собственных произведений, привело к развитию русской частной промышленности и вызвало появление новых фаянсовых и фарфоровых заводов в России.

Это единственный положительный результат, получившийся для русской фарфоровой промышленности, которая вскоре не только сделалась вполне самостоятельной, но временами оказывала влияние даже на деятельность императорского Фарфорового завода.

Наступившая затем эпоха Николая I весьма характерна для такого учреждения, как императорский Фарфоровый завод, всецело зависимый от единой воли, от вкусов и капризов безответственного лица.

Прежде всего, перемена на престоле отразилась на изменениях в составе высшего административного персонала, а это в свою очередь вызвало введение новых порядков на заводе, и в виду бюрократических тенденций, получивших особую силу при Николае I, реформаторская деятельность выразилась в издании нового „Положения“ штатов, Инструкций управляющему и „Правил на внутреннее заводское производство по императорскому Фарфоровому заводу“; одновременно были даны инструкции главному мастеру живописи, мастеру состава красок, модельмейстеру и другим ответственным служащим.

Но все это ничего не меняло по существу, так как никакими правилами и инструкциями всего предусмотреть невозможно и приходится, как и в данном случае, ограничиться общими выражениями.

Одно только можно отметить, что штаты времен Николая I выдвигают вперед ремесленные и художественные силы; так, директору установлено содержание в 1.850 рублей в год, а художнику живописи 2.500 рублей, рисовальщику-же составителю проектов 3.500 рублей в год. Это значительный шаг вперед в смысле признания бо̀льшего значения лиц, обслуживающих художественную сторону работы завода, но, к сожалению, такой принцип не отразился на его произведениях, и дело продолжалось так, как будто в этом отношении нового ничего не произошло.

В царствование Николая I Фарфоровый завод проявил кипучую деятельность, выразившуюся в огромном количестве изделий, изготовленных им за это время.

Двор живо интересовался заводом и последний был завален заказами для придворного ведомства, для дворов великих князей, для подношений и, наконец, заказами для разных казенных учреждений.

Постоянный неуспех с продажею вещей частным лицам привел к закрытию магазинов в Петрограде и Москве, причем была ликвидирована и операция с продажею через вице-губернаторов. Таким образом, вся интенсивная работа завода во времена Николая I была направлена, более чем когда-либо, на выполнение требований двора, причем эта работа усложнялась преодолением разных технических заданий, которые пред'являлись заводу. Так, например, исполнялись вазы, достигавшие колоссальных размеров, каких доселе не выделывал завод; изготовлялись огромные пласты, на которых воспроизводились целые картины, делались в огромных количествах скульптурные цветы и букеты и т. п.

вещи, иногда неимевшие художественного значения, но требовавшие участия в работе большого числа мастеров и приложения значительного количества труда и времени.

В поисках новых способов производства начали приглашать на завод иностранных мастеров, особенно с Севрской мануфактуры, о которой получены были сведения, что там применяются какие-то новые приемы. В связи с этим был нарушен принцип, выставленный Елизаветою при основании завода, что изготовление русского фарфора должно производиться исключительно из русской глины, и в 1836 году была впервые применена для составления фарфоровой массы лиможская глина.

Стремление улучшить технику производства вызвало устройство при заводе школы для детей служащих и мастеровых, которая предназначалась для подготовки подмастерьев и мастеров; по окончании школы, ее выученики распределялись по разным частям завода с званием подмастерьев или мастеровых, сообразно с их успехами, оказанными во время прохождения курса школы, и их способностям.

Несмотря на усиленную деятельность завода, время Николая I должно быть признано временем упадка его художественной стороны. Прежде всего этот упадок отразился на формах изделий завода, так как форме перестали придавать то значение, какое она заслуживает в керамическом изделии, а на первый план были поставлены живопись и орнамент. Таким образом, стали заботиться не о чистоте формы, а о том, какая форма удобнее для помещения на ней живописи. Изобилие и разнообразие форм изделий того времени об'ясняется царившим на заводе эклектизмом и пренебрежением требованиями законов керамики. Дошло дело до того, что фарфор в произведениях завода стал играть второстепенную роль, и его соединяют с бронзой и с деревом и другими материалами; особенно неумеренно пользовались бронзою, и, например, в вазы вставлялись бронзовые цветы.

Мастерам приходилось работать, то в греческом стиле, то в египетском, и они утратили живое отношение к работе, а рабски выполняли вещь по модели, стремясь лишь достигнуть геометрической правильности линий, но при той вычурности, какая практиковалась в то время, были вещи в которых не существовало ни линий, ни формы. Утрате мастерами чувства изящного способствовали громадные размеры изготовлявшихся вещей и излишество металлических накладок. Огромная ваза точилась по отдельным частям разными мастерами, и каждый из них должен был строго придерживаться шаблона, не чувствуя общей связи всех частей, что же касается накладок, то они давали возможность скрыть недостатки фарфора, что не способствовало развитию среди мастеров чувства известной ответственности перед искусством.

В описываемую эпоху особую скульптурную группу изделий завода представляли фарфоровые цветы, которые готовились в огромных количествах и с неподражаемым искусством; цветы воспроизводились и

живописью, причем их рисовали с натуры и для этого на заводе была устроена оранжерея.

Живописи, как мы говорили выше, придавалось большое значение, и к копированию картин на фарфоре было привлечено столько лучших мастеров завода, что это грозило совершенно заслонить самое керамическое производство. При рисовании на пластах старались достигнуть как можно больших их размеров, и в этом отношении Петербургский завод перещеголял Севрский; у последнего был разрисован пласт размерами $13^{1}/_{2}\times11$ вершков, а Петербургский завод выпустил пласт с копиею картины „Св. Семейство“ размером $17^{1}/_{2}\times11$ вершков.

Копии картин помещались и на вазах, и чем роскошнее были вазы, тем чаще такие вазы украшались копиями.

Живопись на изделиях завода была необыкновенно разнообразна как по роду ее, так и по сюжетам, так что указать на что-либо доминирующее затруднительно, но можно лишь сказать, что увлечение живописью не вплело новых лавров в засыхавший венок Фарфорового завода, и начавшийся упадок его художественной стороны уже нельзя было остановить впоследствии. Да и не кому было это сделать.

Вообще, время Николая I особенно характерно для деятельности завода. Завод выпускает массу вещей, мастера работают усиленно, а между тем ничего выдающегося не создается, художественных изделий нет совсем, все делается в пустую. Деспотическая рука Николая I душит проявление живого творчества и в результате формальное, условное искусство, которое нельзя назвать искусством, а скорее каким-то упражнением в ремесле, под руководством военного начальства.

III

В таком состоянии завод перешел в следующий период своего существования во время царствования Александра II.

Если в последние годы Николая I чувствовался некоторый застой в деятельности завода, то в эпоху Александра II он дает себя знать еще более определенно.

В это время не только не предпринимается никаких реформ, но даже уменьшаются заказы со стороны двора, сокращается выработка изделий, уменьшается число рабочих. Эти сокращения довели завод до того, что часто он не мог выполнить в срок полученный им заказ и покупал у частных фабрик тарелки и другие белые сервизные приборы и их уже расписывал. Этого факта достаточно, чтобы определить состояние „образцового“ завода. Упадок завода чувствуется во всем, и сознается всеми.

Выписка иностранной глины в это время окончательно установилась. Даже огнеупорные русские глины, достоинство которых не подлежало сомнению, как андомская или боровичская, были вытеснены иностранными; равным образом и краски выписываются из Берлина, Парижа и Лондона. Словом, появляется какая-то беспомощность во всем—как

в технике производства, так и в отношении художественной стороны изделий, которые утратили всякий характер, стильность. До какой степени дошло падение завода, можно видеть из следующего случая: на выставку, бывшую в Вене, была отправлена ваза, поражавшая непропорциональностью своих частей; оказалось, что она была наскоро составлена из отдельных частей разных ваз. Видно, что завод потерял всякое уважение к искусству и не заботился о своем реноме, о своем добром имени. Во время царствования Александра II, под влиянием балканских событий, возникло движение в пользу национального характера в искусстве, и Фарфоровый завод откликнулся на это движение, но все, что было им сделано в этом направлении, дает основание подозревать, что завод хватался за русский стиль тогда, когда ему приходилось чем нибудь выделиться среди других европейских заводов, например, на выставках. Истинно русского живого искусства во всех этих попытках совершенно не было, а было нечто условное, фальшивое и нарочито сочиненное.

IV

По вступлении на престол Александра III, который видел состояние завода и хотел поднять его на должную высоту, можно было думать, что этому царю удастся, если не эта задача, то по крайней мере придание заводу какой либо определенной физиономии, что он постарается сделать его выразителем национальных стремлений в искусстве. Ничего подобного не вышло в действительности.

Первоначально возникла мысль подчинить завод Академии Художеств, но затем это предположение не было осуществлено; было указано свыше, что завод должен быть образцовым во всех отношениях. Беда состояла только в том, что не знали, как это сделать; не было людей, которые могли вдохнуть жизнь в это предприятие, носящее в себе все признаки разложения. Начались искания новых путей, и прежде всего обратили внимание на усовершенствование техники производства, в которой завод уже сильно отстал от западноевропейских заводов. Для этого стали командировать техников заграницу для ознакомления с работою иностранных заводов. Быть может эта мера дала-бы положительные результаты, если бы сведения, привозимые командируемыми лицами, использовались более рационально; между тем, в каком-то упорном отказе от всякой самостоятельности, из многих заграничных образцов стремились выбрать самый лучший, заслуживающий подражания, не ища своего пути, не разработав вопроса как следует, а торопясь скорее догнать Европу. Это кроме вреда ничего не могло дать заводу, так как ставило его в большую зависимость от иностранных обрасцов. Но не только в этом отошении завод зависел от иностранцев; теперь даже сырые материалы—масса для фарфора и глазурные составы—выписываются из заграницы.

В этот период еще более, чем когда либо, была подчеркнута исключительность завода, его изолированность, как принадлежность двора: было воспрещено продавать фарфор частным лицам; разрешалось продавать только белые вещи, но в таком случае на вещах уничтожалось заводское клеймо.

Таким образом, ни коммерческие задачи не преследовались, ни художественные цели не достигались. Несмотря на старания сделать



ГОРНОВОЕ ОТДЕЛЕНИЕ.

завод образцовым в художественном и техническом отношениях, результаты получались весьма печальния.

V

Время Николая II, столь близкое нам, на деятельности завода отразилось тоже безхарактерностью и беспринципностью, как и на всех сторонах жизни государства при этом царе.

Если произошли кое какие техническия усовершенствования, то они коснулись только механической части работы завода, что-же касается остальных ее отраслей, художественной—в особенности, то ни

формы изделий, ни живопись на них не представляют никакого интереса. Происходило какое то неуверенное искание новых путей, неприведшее ни к каким результатам. Этот период ознаменовался полным разобщением между работой художника—составителя проекта и исполнителем, разобщением, усугубявшимся тем обстоятельством, что проекты, составлялись художниками посторонними заводу, притом малосведущими в керамическом деле, что, конечно, отражалось крайне неблагоприятно на произведениях, исполненных по проектам таких авторов.

В программу художественной части завода входило разнообразие художественной техники, но достижение этого требования возможно лишь тогда, когда имеется налицо большое число мастеров-специалистов в какой-либо узкой отрасли, а такими мастерами завод не обладал, и потому не мог достигнуть в указанном отношенни каких либо успехов. Чтобы повысить художественныя достоинства изделий и сделать их разнообразными стали об'являть конкурсы на составление проектов, но они ничего не дали заводу, так как лица, принимавшие участие в конкурсах выказали в своих проектах полное незнакомство со свойствами фарфора; кроме того, в самых художественных проектах было проявлено авторами их отсутствие всякой оригинальности, творчества и большинство проектов являлось переработкою мотивов иностранных художников. Что-же мог сделать завод, если даже художественные круги сами были настолько бессильны, что не могли указать ему пути, не могли дать ему оригинальных идей? Поэтому все, что выделывал завод, было тускло и неинтересно. Начали искать форм в природе и пользоваться, например, раковинами, как образцами для изделий, занимались стилизациею растений, наконец, обратились к старинному русскому искусству, более отвечающему дереву и металлу, чем фарфору, и из всего этого ничего не выходило, потому что все эти искания были чисто формальными, они не были согреты пламенем истинного стремления к высокому искусству.

Так закончился „императорский" период жизни Петербургского фарфорового завода.

VI

Вся история этого учреждения рисует его, как принадлежность „двора", как дело, зависевшее от личного усмотрения того, кто в данный момент сидит на троне, властью которого оно могло быть так же уничтожено, как было создано. Наряду с „императорской" охотой и другими затеями оно служило иногда забавою, являлось хозяйственным учреждением для пополнения предметов обихода „двора", создавало предметы роскоши для обстановки пышных дворцовых палат, но не рассматривалось, как государственное учреждение, призванное служить интересам страны, двигать вперед фарфоровую промышленность и разрешать технические и художественные вопросы, встречающиеся на пути таких важных промышленных отраслей, как производство

фарфора, фаянса, стекла и других, родственных, фабрикатов. Если иногда и возвещалось об этих задачах, то дальше красивых слов не шли, и на деятельности завода, на его организации, эти слова ничем не отражались.

Уже во времена Павла I в России зарождается частная фарфоровая промышленность, которая вначале как будто присматривается к работе Петербургского завода, но скоро она находит собственный путь и быстро развивается без всякого содействия „императорского“ завода, и мы видели, что последнему даже приходилось прибегать к помощи частных заводов, а не наоборот. Такие фабрики, как Батенина, Гарднера, Попова и стекольная—Бахметьева, дали гораздо больше стране, чем „императорский“ завод. Этот завод должен был являться национальным учреждением, главною задачею которого было разрабатывать отечественные материалы и давать в этом отношении указания прочим русским предприятиям, а между тем мы видим, что он постепенно перешел на пользование иностранными глинами, выписывает из за-границы краски, приглашает иностранных мастеров и художников.

Всякая научная постановка дела у него отсутствует, и многое достигается экспериментальным путем, а не путем лабораторных, научных исследований, или просто насаждается по образцу того или иного иностранного завода. Он стоит совершенно в стороне от всяких художественных течений в стране, повинуясь лишь указаниям свыше, и если какое-либо направление в искусстве косвенно доходило до него, то оно искажалось и получало такой вид, какой был желателен сильным мира сего.

Любопытно проследить, как каждое царствование накладывало свой отпечаток на деятельность фарфорового завода, и в этом отношении полная коллекция его изделий может служить иллюстрацией разных царствований, справкою к характеристике лиц, в руках которых лежали судьбы русского народа.

Основательница Петербургского фарфорового завода Елизавета Петровна была большая модница и франтиха, и изделия завода носят на себе в это время характер интимной, приятной жизни, полной удобств и увеселений; предметами, изготовлявшимися заводом, являются разные туалетные принадлежности, которые так отвечают основной черте Елизаветы; разные мелкие вещицы в стиле Людовика XV и в китайском духе так приятно тешат глаз и так мило и уютно украшают комнаты; нет ничего, что говорило бы о величии, помпе, о торжественно-оффициальном.

Совсем иную картину дает период Екатерины II, стремившейся к внешнему величию и ко всему оффициально-торжественному. Потому-то исчезают при ней те табакерки, которые готовились в огромных количествах при Елизавете и которые можно было заказать „императорскому“ фарфоровому заводу со своим адресом на крышке; таким интимностям уже теперь нет места. Появляются грандиозные сервизы для пышных, торжественных обедов, выделываются вазы, которые придают дворцовым помещениям совсем другой вид, чем мелкие

фарфоровые безделушки. И все эти предметы, вместе со скульптурными изображениями Екатерины II, говорят о самой императрице, о ее деяниях, ее управлении государством, ее могуществе; даже сидя за обеденным столом, приглашенные лица не должны забывать, у кого они находятся, кто их принимает. Чашки, тарелки повторяют во всевозможных видах не только ее инициалы, но аллегорически или непосредственно свидетельствуют о разных моментах ее царствования. Так, на одной вазе увековечен союз, заключенный с иностранной державой; на другой—Екатерина II изображена в виде Минервы, сидящей у колонны правосудия, окруженная эмблемами наук и искусств; аллегорические женские фигуры: изобилие, человеколюбие, наука, правосудие, торговля и вместе с ними целомудрие явились ее приветствовать и т. д. и т. д.

Павел I, этот «первый дворянин в государстве», т. е. первый помещик, придал и изделиям фарфорового завода характер не столь помпезный, как это было при Екатерине, а скорее помещичий. На них уже не прославляется царствование, а изображаются воспоминания о путешествии по Европе; вместе с тем, военный дух, которым Павел I пропитал все, что его окружало, отразился изображением крепостей, которые он видел в Италии. Замкнутость жизни Павла I выразилась в том, что сервизы для него готовятся на небольшое число кувертов, а его любовь к дисциплине и военной выправке начала отражаться на строгости и прямолинейности линий.

Что касается Александра I, то при нем изделия Фарфорового завода сильно меняют свой вид, и в них чувствуется какая-то исключительность, свойственная узко-дворцовой жизни; из живописи исчезает всякий намек на пастораль, и ощущается во всем отсутствие свежего воздуха.

Сменивший Александра I новый император Николай I выразил свою личность в изделиях завода довольно рельефно. Его военная натура и несложная психология влекли ко всему показному, внешне-импонирующему, и потому и фарфоровые изделия его времени поражают своею затейливостью и всевозможными художественными и техническими трюками, благодаря которым композиция необыкновенно перегружена в ущерб внутреннему содержанию. Начинается сложнейшее гравирование по золоту (цировка), мастерами затрачивается огромное количество труда на выполнение затейливых и сложных работ, и во всем этом в то же время не чувствуется никакой необходимости. И вся эта нелепость, все эти технические фокусы достигались благодаря подневольному крепостному труду, который эксплоатировался чрезмерно. Вещи, сделанные во времена Николая I Фарфоровым заводом, красноречивая страница истории крепостного права и неограниченной власти тех, кто мог безнаказанно распоряжаться трудом и жизнью народных масс.

В последующие царствования Александра II, Александра III и Николая II Фарфоровый завод уже клонился к упадку, и его изделия за эти три периода главным, образом, только и свидетельствуют об этом

факте. Немощность и бесцветность, характерные особенности эпохи Александра II, вполне напоминают этого царя, особенно второй половины его правления.

Несколько выразительнее работы завода становятся при Александре III с его наклонностью к псевдо-русскому стилю, который был в моде в период его царствования; вместе с тем видно подражение копенгагенским изделиям, что напоминает о тесной связи Александра III с копенгагенским двором.

Что может быть характернее для иллюстрирования той беспринципности и метания из стороны в сторону, какие свойственны были Николаю II, как не изделия Фарфорового завода его времени! Поэтому распространяться на эту тему более не стоит, и мы перейдем к сжатому очерку истории некоторых иностранных фарфоровых заводов, полагая, что это дает нам возможность сделать выводы о том, как должен быть организован Фарфоровый завод, чтобы иметь право носить почетное и в то же время обязывающее звание „Государственного".

Когда в Европе познакомились с фарфоровыми изделиями Востока, явилось стремление узнать секрет производства фарфора, но все попытки, делаемые в этом направлении, долго оставались безрезультатными, пока, в 1709 году, некоему Беттгеру не удалось открыть способ готовить столь желанный материал, как фарфоровая масса. Через год после этого, в 1710 году, уже началось фабричное производство фарфора в городе Мейссене, в Саксонии, расположенном при впадении Трибиша в Эльбу. Конечно, вначале масса „беттгеровского" фарфора обладала крупными недостатками: фарфор выходил желтоватого тона, а глазурь нередко отекала в виде зеленоватого слоя с пузырьками, но постепенно мейссенский фарфор улучшался, и техника его изготовления совершенствовалась.

Первые европейские фарфоровые изделия готовились только белыми и в таком виде поступали в продажу, но вскоре, еще при Беттгере, их начали покрывать золотом и раскрашивать, однако, необожженными красками, причем сперва красили только рельефный орнамент, а впоследствии стали расписывать и гладкие поверхности вещей, избирая сюжетами для живописи бордюры, гирлянды из фруктов и цветов и разные картинки из китайской жизни.

Период с 1720 года по 1750 год был временем наивысшего расцвета деятельности Мейссенского завода, чему много способствовали живописец Герольд и скульптор Кендлер.

В начале этого периода завод выпускал изделия, подражавшие азиатским древним образцам, преимущественно японскому фарфору, но затем завод создал особый вид вещей, по рисункам художника Герольда, представляющих соединение восточных и европейских мотивов.

Эта экзотика в духе XVIII столетия, названная „китайщиной", представляла изделия, расписанные яркими и пестрыми красками, с фигурами, наложенными в виде силуетов, и имела в то время громадный успех.



ЧАЙНЫЕ ЧАШКИ.

Вместе с тем, живопись мейссенского фарфора начинает разнообразиться, и на нем появляются охотничьи сцены, пейзажи, сцены из военной жизни, виды разных портов с восточным людом и особенно часто речные ландшафты, вероятно, под влиянием расположения города Мейссена на реке Эльбе.

Славе Мейссенского завода, вместе с Герольдом, способствовал скульптор Кендлер, работавший на нем с 1731 г. и справедливо считающийся творцом европейской фарфоровой пластики.

Первыми работами Кендлера были преимущественно фигуры зверей и птиц, превосходно моделированных, частью в натуральную величину.

В это время техника Мейссенского завода стояла уже очень высоко, так что Кендлер имел возможность делать вещи таких больших размеров, которые даже совсем не отвечали характеру фарфора, как материала; например, он сделал статую Августа III в три четверти натуральной величины.

Вообще за указанный период, то есть, с двадцатых годов до середины XVIII столетия, Мейссенский завод выработал целый ряд образцовых вещей, обогативших фарфоровую пластику несметным количеством новых форм и украшений, всецело подчинивших себе живописную сторону изделий.

Но во второй половине XVIII столетия художественная изобретательность Мейссенского завода начинает ослабевать, и он уже пользуется для своих произведений, например, гравюрами разных художников, как образцами; в изделиях завода исчезает оригинальность, и художественная сторона их заметно понижается. Падение завода в художественном отношении настолько стало очевидным, что в Мейссене, в 1764 году, была даже основана художественная школа „для устранения причин упадка, замеченного в живописи и скульптуре мануфактуры“.

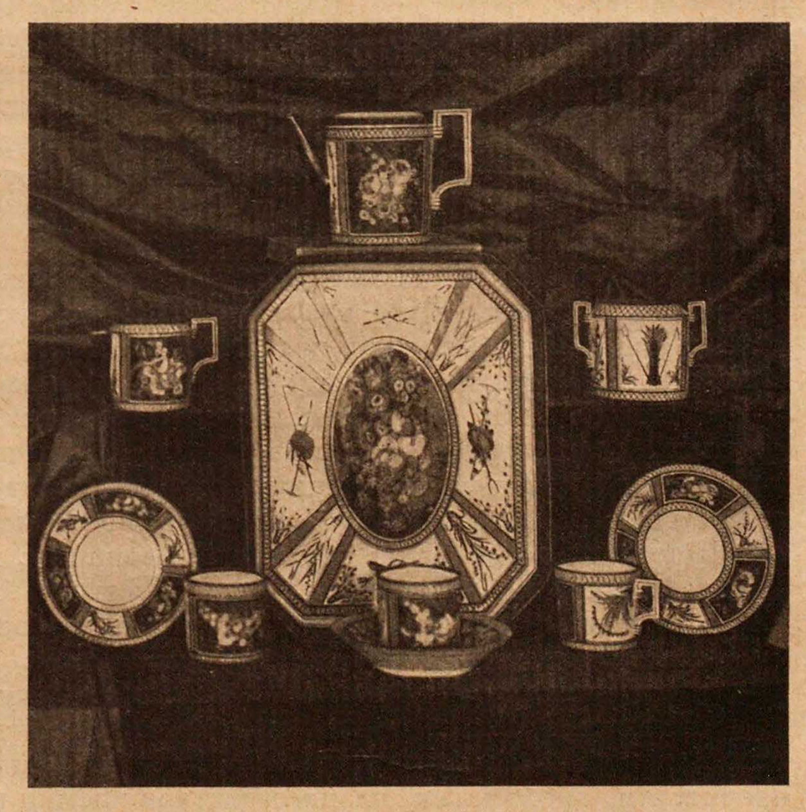
Мейссенский завод несколько оправился лишь в 40-х годах XIX столетия, но уже более не возвращался к былой самостоятельной художественной деятельности, а стал повторять прежние выработанные формы, которыми он некогда создал себе славу. С этого времени его коммерческая деятельность развивается с каждым годом, и он завоевывает себе рынки сбыта во всех концах мира.

История Мейссенского завода поучительна в том отношении, что показывает, какое значение имеет постановка художественной стороны предприятия, занятого производством фарфора. Пока завод обогащался все новыми формами, новыми художественными композициями, он достигал огромного успеха, но как только этот источник иссяк, ему пришлось обратиться в коммерческое предприятие, питающееся тем художественным фондом, который он создал себе в своих прежних оригинальных произведениях, пользуясь при этом той высокой техникой, какой всегда обладал Мейссенский завод. Но, как образцовое художественное учреждение, Мейссенский завод теперь считаться уже не может.

В 1763 году прусский король Фридрих II положил основание Берлинскому фарфоровому заводу, вывезя из Мейссена, за Семилетнюю войну, все формы, массы, вплоть до мастеров.

Художественная деятельность Берлинского королевского завода не была очень сильна, но этот завод, однако, занял видное место среди других европейских фарфоровых заводов, благодаря своим научным работам в области керамики. При нем основана специальная лаборатория, которая производит исследования разных сторон керамического дела и решает задачи, возбуждаемые соответствующими отраслями промышленности.

Таким образом, Берлинский завод нашел свое дело, создал свою специальность и вполне удовлетворяет насущные потребности немецкой промышленности, как и



КОФЕЙНЫЙ СЕРВИЗ.

надлежит государственному учреждению, хотя и односторонне поставленному.

Почти одновременно с Берлинским заводом, в 1760 году, была основана в Севре фарфоровая мануфактура, с которою связывается у всех представление как об учреждении, исключительно преследующем художественные задачи. Однако, Севрский завод дал много фарфоровой промышленности в отношении техники производства, и трудно сказать, какою стороною своей деятельности он принес больше пользы.

Сперва Севрский завод весьма слабо проявлял свою работу в области искусства, и это обстоятельство приписывается тому, что во главе завода встали не художники, а ученые, которые естественно уделяли свое внимание вопросам технического значения. И это не прошло бесследно для Севрского завода и, благодаря работам выдающихся химиков и физиков, стоявших во главе управления заводом, не только были разработаны ближайшие его технические задачи, но он стал научной лабораторией для керамического дела вообще.

В то же время он не являлся замкнутым учреждением, чуждым практическим интересам французской керамической промышленности, напротив, последняя черпала от Севрского завода все сведения, которые ей были необходимы для скорейшего развития и улучшения производства.

Таким образом, заслуга Севрской мануфактуры заключается в том, что она вывела фарфоровую промышленность из области эмпирики и секретов и поставила производство на об'ективную, научную почву.

Вскоре Севрский завод стал служить и школою для художников и мастеров по разным отраслям фарфорового производства, и в этой роли он остается и до сих пор, являя пример сочетания научно-технической деятельности со служением искусству.

Во время Наполеона I заводом управлял Броньяр, давший образцы технического совершенства в фарфоровом деле, но к 1850 году завод упал до полного эклектизма в искусстве вплоть до смешения нескольких стилей в одном произведении. На это было тотчас обращено внимание, и при заводе была образована постоянная комиссия из выдающихся художников и знатоков искусства, которой было поручено разработать вопросы, касающиеся улучшения форм и декорирования изделий, с целью поднять художественную сторону производства.

Благодаря соединению сил художественных с научными и техническими, Севрский завод вышел из затруднения и быстро завоевал себе мировую известность и влияние на промышленность во всем свете.

Помимо фарфора, завод выделывает фаянс, а также производит роспись по стеклу. Он изготовляет ежегодно разных изделий на сумму до 800 тысяч франков, продавая из этого количества тысяч на 125; остальная часть его произведений расходится на подарки иностранным правителям, дипломатам, на награды, как премии на разных конкурсах, на благотворительность, в Музеи, на украшение общественных зданий

и тому подобное. Завод принимает частные заказы с разрешения французского правительства, которое отпускает ему ежегодную субсидию в размере 600 тысяч франков.

История Севрского фарфорового завода особенно поучительна. Он так же Государственный, как и Петербургский, но, во-первых, он всегда был обеспечен денежными средствами, между тем как наш завод всегда в них нуждался и жил только на те средства, какие получал за вещи, подносимые ко двору или заказываемые придворным ведомством. Затем, Севрский завод всегда был обставлен учеными и техническими силами, вырабатывавшими самостоятельно все стороны производства, и, стоя в близкой связи с французскою промышленностью, помогал ей развиваться, между тем как наш завод был в стороне от русской промышленности и ничем ей не помогал, да и не мог оказать помощь, так как сам искал ее на стороне. Наконец, художественная сторона Севрского завода была предметом особых забот французского правительства, в то время, как наш завод должен был исполнять все то, что прикажут свыше.

Даже Берлинский завод, хотя и односторонне, выполняет государственную работу: находясь всегда в курсе нужд немецкой керамической промышленности, он дает ей технические указания, знакомит ее с новыми усовершенствованиями и, таким образом, облегчает ей конкуренцию на мировом рынке.

Наконец, Мейссенский завод является живым делом именно в то время, когда он был придворным, и падение его художественной деятельности началось тогда, когда он сделался обыкновенным коммерческим предприятием. Значит дело зависит не от принадлежности его короне, государству, а от того отношения к нему, какое проявляют власть имущие, от того режима, который царствует в стране.

VII

Особняком стоит в истории Петербургского Фарфорового завода период войны 1914 года, и мы намеренно его выделили, так как за время с 1914 по 1917 год завод, собственно говоря, не действовал как фарфоровый, а был привлечен к работе по удовлетворению потребностей военного времени. Потребности эти заключались в оптическом стекле и в химической и технической посуде, и изготовление этих предметов было возложено на императорские фарфоровые и стекольные заводы.

Нужда в оптическом стекле нашей армии была настоятельная, так как страна, из которой мы получали большую часть оптических инструментов и принадлежностей, была Германия, а мы с нею воевали; другие страны — Франция и Англия—не могли удовлетворить всю нашу потребность, а потому надо было наладить собственное производство. В Англию были отправлены техники, чтобы ознакомиться со способами производства оптического стекла, и за секрет его изготовления было





ЧАЙНЫЙ СЕРВИЗ.

заплачено 600 тысяч рублей. Поставленные затем работы по выделке оптического стекла и технической фарфоровой посуды отвлекли большую часть заводского персонала, не только техников, но и лиц, обслуживающих живописное отделение, которое поэтому значительно сократило свою деятельность.

После свержения Николая II Фарфоровый завод перешел, наряду со всеми учреждениями, в ведение Временного правительства и не только продолжал попрежнему свою работу, хотя и в сокращенных размерах, в виду вышеприведенных обстоятельств; но выделываемые вещи выпускал с маркою Николая II. Это было замечено лишь в самое последнее время управления Временного правительства и старая марка была заменена новою, изображающею орла в круге без короны и без атрибутов царской власти.

После Октябрьской революции завод перешел в руки заводского персонала, который самостоятельно вел дело вплоть до июня 1918 г., когда Фарфоровый завод был передан в ведомство Народного Комиссариата по Просвещению. Этой передаче предшествовали следующие обстоятельства, об'ясняющие почему было избрано это ведомство, а не другое.

В январе 1918 г. Народному Комиссару по Просвещению А. В. Луначарскому была подана докладная записка П. К. Ваулиным, который, излагая историю бывших императорских Фарфорового и Стекольного заводов, предложил произвести реорганизацию этих учреждений и устройство их на новых началах, отвечающих современным условиям государственности. Указывая на Берлинский и Севрский фарфоровые заводы, П. К. Ваулин говорит в своей записке, что „с момента перехода бывших императорских заводов из частной собственности в достояние Республики, Государственные заводы должны будут на свое содержание затрачивать народные средства, и вопрос о правильной организации дела на этих заводах получает первенствующее значение. Поэтому необходимо учесть все условия, при которых приходится орга-

низовать деятельность заводов, дабы избежать излишних денежных затрат. Руководящей идеей организации производства должно быть стремление поставить дело в научном, художественном и техническом отношениях на возможно высокую ступень, по крайней мере на одинаковую высоту с производством других стран"... „Фарфоровый и Стекольный заводы не вправе оставаться фабрично-промышленными предприятиями, они должны быть научно-художественными; их цель—содействовать развитию керамической и стекольной промышленности в России, искать, исследовать новые пути в этих производствах, и отвечать на запросы русской промышленности". „Изучать и развивать художественную сторону дела, изыскивать и применять новейшие способы техники производства. Изучать и совершенствовать промышленную постановку этих производств". И далее: „в качестве научно-художественных учреждений фарфоровый, стекольный и оптический заводы должны иметь образцовые химическую и физическую лаборатории, необходимые как для непосредственного обслуживания заводов, так и для научных исследований и изысканий, а равно для разрешения задач, пред'являемых другими государственными учреждениями и частною промышленностью". Затем П. К. Ваулин указывает на рациональность открытия при заводах школы стеклоделия и керамики и замечает: „Фарфоровый и стекольный заводы, принимая, таким образом, характер лаборатории для соответствующих промышленных отраслей (ремесленный институт), должны привлечь к себе лучшие технические и художественные силы страны".

Наконец, „для широкого оповещения о деятельности заводов, открытиях, технических приемах и прочее, следовало-бы издавать специальный журнал по фарфоровому, фаянсовому, керамическому, стекольному делу и прочим, сродным промышленным отраслям".



КОФЕЙНЫЙ СЕРВИЗ.

Как способ под'ема указанных производств и популяризации знаний в этой области, П. К. Ваулин рекомендует следующую меру: „Всякий, желающий усовершенствоваться в фарфоровом или стекольном деле, может посещать соответствующий завод и работать на нем и в его лабораториях, при условии, что такое лицо даст заводоуправлению достаточные доказательства в отношении знания хотя бы начал избранной им отрасли".

Одним словом записка П. К. Ваулина исчерпывает всю программу деятельности заводов, какая должна быть, если эти заводы являются государственными, то-есть народным достоянием. Они должны служить всеми способами народу-же, а не отчуждаться от него и не витать исключительно в сфере искусства.

Эта записка заинтересовала А. В. Луначарского и всех, кто с нею познакомился, ясностью поставленных задач и новизною организации дела, и П. К. Ваулин был приглашен встать во главе государственных заводов, когда последние перешли в ведомство Просвещения, по Отделу Изобразительных Искусств.

Здесь мы должны коснуться организации вышеупомянутого Отдела, чтобы читателям был понятен порядок управления заводами и разрешения вопросов, возникающих при этом.

Отдел Изобразительных Искусств, с Подотделом Художественной Промышленности, является административною единицею, входящею в состав Народного Комиссариата по Просвещению, все-же вопросы, имеющие принципиальное значение, обсуждаются и решаются особым совещательным органом при Отделе — Коллегиею по делам Искусства и Художественной Промышленности, которая состоит из художников, архитекторов и лиц, сведущих в вопросах искусства и промышленности. Эта Коллегия, обсудив записку П. К. Ваулина и выработанные им предположения относительно ведения дела на заводах, одобрила их и П. К. Ваулин был назначен Советской Властью Комиссаром Государственных Фарфорового и Стеклянного заводов.

Из изложенного видно, почему указанные заводы оказались в ведении Комиссариата по Просвещению. Согласно всех приведенных соображений П. К. Ваулина, заводы эти должны служить культурным целям, а потому, естественно, что они должны находиться в ведении того правительственного учреждения, которое призвано заботиться о под'еме культуры в стране.

Так посмотрело на этот вопрос Правительство, утвердившее соответствующее представление А. В. Луначарского.

Таким образом, дело было решено в принципе еще в апреле месяце 1918 года, но фактически к реорганизации Заводов получилась возможность приступить не ранее конца июня того же года.

Как мы выше сказали, Заводы после Октябрьского переворота 1917 года находились в руках заводского персонала, ложно понявшего принцип самоуправления в промышленности и даже оказавшего некоторое противодействие переходу Заводов в ведомство Просвещения.

Однако вскоре это недоразумение было урегулировано и установлены взаимные отношения рабочих и администрации, после чего осуществление нового плана деятельности Заводов могло производиться не только без задержек, но и при энергичной помощи тех, кто недавно стоял против всяких нововведений. Надо отдать справедливость, что рабочие Государственных Фарфорового и Стеклянного заводов первые оценили, как следует, все проектированные нововведения, поняв, что, благодаря новой постановке дела, они не только станут к нему ближе, но будут принимать непосредственное и решающее участие во всей разнообразной деятельности предприятия.

В настоящее время, согласно официального отчета о деятельности Государственных Фарфорового и Стеклянного заводов за период июль — декабрь 1918 года, организация и работа их представляются в следующем виде:

Во главе управления стоит Комиссар П. К. Ваулин.

Управление Заводами возложено на Административно - Хозяйственный Совет Заводов, в состав которого входят: 1) Два директора, из которых один—административно-хозяйственный, а другой—технический. 2) Представитель Отдела Изобразительных Искусств, он-же Заведующий всей художественной частью Заводов; эту должность занимает художник С. В. Чехонин. 3) Четыре представителя от рабочих. 4) Один представитель от служащих. 5) Два представителя от техников.

Исполнительным органом Совета является административно-хозяйственный директор.

Всей технической частью Заводов заведует технический директор, при содействии Технического Совета, в который входят все техники Заводов и представители рабочих; председателем Совета является технический директор.

Все предприятие состоит из следующих отделов: 1) белого фарфора, 2) живописного, 3) оптического стекла, 4) керамической лаборатории, 5) гигроскопов Зегера (конусов), 6) хрустального и 7) физической лаборатории с вычислительным бюро.

Кроме того, при Заводах имеются: Школа по керамике и стеклоделию и вечерние курсы для рабочих по тем-же отраслям производства.

Наконец, Заводы имеют свой розничный магазин, помещающийся на Невском проспекте, 66.

В отделе белого фарфора в настоящее время выделывается всевозможная посуда, изоляторы высокого напряжения и особо сложные изоляторы, техническая и химическая посуда.

Ко времени перехода в ведение Народного Комиссариата по Просвещению отдел белого фарфора сильно сократил свое производство: была прекращена выделка химической посуды, изоляторов, технического фарфора и уменьшено производство столовой и чайной посуды. С июля месяца постепенно отдел начинает возобновлять и расширять производство, приглашаются рабочие силы, вырабатывается



ЧАЙНЫЙ СЕРВИЗ.

новая форма народной посуды, налаживаются опыты по изменению самой массы посудного фарфора.

Организуется производство химической фарфоровой посуды для удовлетворения спроса учебных и научных лабораторий, аптек, больниц, учреждений Красного Креста и прочее.

Вместе с тем все время производятся опыты по выработке масс для химического фарфора, что особенно важно в виду того, что завод не может в настоящее время иметь тех сырых материалов, на которых он работал ранее.

Учитывая крайнюю нужду у нас в изоляторах высокого напряжения, Фарфоровый завод выработал целый ряд различных систем их и вступил в связь с электрической испытательной лабораторией при Петроградском Политехническом Институте для испытания этих систем и выработки таким путем наилучшего образца. Несмотря на то, что заводские мастерския не приспособлены для массового производства и имеют скорее вид опытной лаборатории, чем завода, отдел белого фарфора все время принимал и принимает заказы от разных учреждений на изоляторы, принимая во внимание невозможность изготовления их на других заводах в настоящее время.

Всего с 1 июля 1918 года отдел белого фарфора принял 72 заказа на 37.197 штук химических и технических изделий; исполнено 66 заказов на 36.747 штук и сдано в магазин для продажи 13.767 шт.

Фарфоровый завод готовился принять заказ от Комиссариата по продовольствию на столовую посуду для общественных столовых и выработал особый тип сравнительно недорогих столовых и чайных сервизов с художественной росписью.

В области художественных изделий, Фарфоровый завод, с переходом его в Народный Комиссариат по Просвещению, получил совершенно

новое направление, далекое от того, какое существовало, когда он был „императорским“.

В то время как раньше завод работал для „двора“ и главным образом занимался пополнением дворцовых сервизов, в настоящее время художественные мастерские завода, обновленные новыми силами, стремятся к удовлетворению художественных запросов народа и к выработке доступной по цене и отвечающей современным художественным течениям столовой и чайной посуды.

Сдано мастерскими фарфорового завода художественных изделий с 1 июля 3.237 штук на общую сумму 181.517 рублей.

С прекращением сношений с другими странами, особенно с Германией, заводу грозила опасность остаться без муфельных красок, между тем, запас, который был сделан до войны и которым завод пользовался все эти годы, подходит к концу. В виду этого обстоятельства надо было позаботиться об установлении производства муфельных красок у себя, и это уже осуществлено, причем в первую очередь краски изготовляются в размере потребностей самого завода, но затем это дело будет расширено до пределов, необходимых для снабжения муфельными красками русских промышленных предприятий.

Налаженное за время войны изготовление гигроскопов Зегера в настоящее время продолжает развиваться, и вырабатываются все новые номера.

Производство оптического стекла было организовано во время войны, и это производство является единственным в России, а в мире — четвертым. 13 февраля 1918 г. изготовление оптического стекла было остановлено, в виду прекращения отпуска заводу топлива и технический персонал, а также рабочие, были распущены. С переходом заводов в ведение Народного Комиссариата по Просвещению явилась возможность вновь восстановить это цен-



КОФЕЙНЫЙ СЕРВИЗ.

ное производство, сначала для удовлетворения потребностей учебных заведений.

Благодаря распоряжению народного комиссара А. В. Луначарского, заводу было отпущено топливо, и оптический отдел в конце августа 1918 года вновь начал свою работу. В сентябре того же года оптический отдел, по распоряжению чрезвычайной комиссии при Высшем Совете Народного Хозяйства, возобновил изготовление оптических стекол для снабжения ими военных заводов. В настоящее время отдел развил свою работу до тех размеров, в каких она велась в 1916 году; работают все цехи, причем возобновлена работа и малых опытных печей, где производится разработка новых сортов стекла.

Отдел оптического стекла ныне производит 6 его сортов, но в виду требований, пред'являемых оптической техникой, необходимо выработать еще более десятка сортов. Работа эта исключительно лабораторного характера, и завод имеет возможность выполнить эту задачу, так как располагает соответствующими лабораториями и научно подготовленным персоналом.

За время возобновления производства оптического стекла, то есть с начала сентября, к 20 декабря было произведено 38 варок, которые дали 950 пудов сырого стекла. Если процент выхода годного стекла несколько ниже, чем был раньше, то это об'ясняется переменами, происшедшими в персонале отдела за время, когда он прекратил работы.

Вместе с организациею варок оптического стекла, Государственным заводом были устроены физические лаборатории для исследования оптических стекол и для разработки наиболее совершенных методов его выработки, под руководством профессора Рождественского. Вычислительное бюро для расчета оптических систем и стекол, вырабатываемых заводом, действует под руководством профессора Тудоровского. Совместная работа этих двух учреждений с оптическим отделом дала весьма существенные результаты в деле улучшения способов производства.

С новою постановкою деятельности Государственного завода оптический его отдел получил возможность усилить свою работу. В распоряжение профессора Рождественского отпускается особый кредит в 30.000 рублей, приглашаются новые работники и расширяется круг деятельности как физической лаборатории, так и вычислительного бюро.

Профессор Рождественский вместе со своими сотрудниками организует в большом, заводском масштабе опыты по обжигу стекла, причем успехи, уже им достигнутые, позволяют расчитывать, что обжиг будет коренным образом изменен, с экономиею в топливе и во времени до 50%.

Так же удачны оказались опыты по уничтожению свилей в стекле.

Что касается Вычислительного Бюро, то оно уже дало заводу полевой шестикратный бинокль своей системы и бинокль Галлилея.

В настоящее время Бюро работает над расчетом геодезических труб и фотографических об'ективов, причем уже заканчиваются расчеты трех зрительных труб для кипрегеля, нивелира и малого теодолита.

Необходимость развития керамического и стекольного производств и вместе с тем отсутствие достаточного количества опытных или надлежаще подготовленных работников в этих отраслях побудили Народный Комиссариат по Просвещению организовать при Государственном заводе Школу и Вечерние Курсы по керамическому и стекольному производствам.

Школа предназначена для детей от двенадцатилетнего возраста, а курсы для рабочих от 16 лет. В Школе обучается в настоящее время 28 детей, и открыт только 1-й класс; при Школе имеются особые мастерския, в которых учащиеся начинают работать с первого же года учения. Программа в Школе разработана особой школьной Комиссией, причем проведены основные принципы трудовой школы, а также наглядность преподавания. При Школе устроен детский клуб с библиотекой-читальней.

Курсы для рабочих, при их открытии, были рассчитаны на одну группу, но в первый-же месяц деятельности курсов число желающих обучаться превысило емкость отведенного помещения, а потому организуется параллельная группа; всего на курсах занимается 40 человек.

С целью организовать широкий сбыт изделий Государственного завода, в Петрограде открыт магазин, который начал торговать с сентября 1918 года и по декабрь продал на сумму до 170.000 рублей. Заметим, что такую сумму „императорский“ завод едва мог выручить в несколько лет, несмотря на все старания развить продажу своих изделий.

Надо указать еще на одно крайне интересное и важное нововведение, а именно, на образование при Государственном заводе Рецептурно-библиотечной комиссии, задача которой состоит, с одной стороны, в собирании и хранении всех имеющихся уже на заводе рецептов, описаний производства и тому подобных сведений, а с другой стороны, она следит за всем, что появляется нового в производстве и собирает соответствующие материалы, относящиеся к производствам, которые ведутся заводами. При этом ее обязанностью является всячески поощрять изобретения, открытия и усовершенствования, которые предлагаются кем либо заводу, и особенно придается значение, если такие предложения исходят от рабочих заводов. Таким образом, каждый рабочий, работающий на Государственном заводе, может представить в Комиссию свои соображения об усовершенствованиях той или иной отрасли заводской деятельности и, если соображения эти будут одобрены, то они немедленно приводятся в исполнение.

Этою мерою рабочие не только приобщаются к общему делу, но и получают возможность проявлять свою инициативу и творчество, что, без сомнения, весьма важно для успешности работы завода и чрезвычайно благоприятно отзовется на его деятельности.

Как видно из приведенных данных о деятельности Государственного Фарфорового и Стекольного завода за полгода, завод значительно расширил рамки своей работы и увеличил ее количественно, что, между прочим, явствует из сопоставления числа рабочих, занятых на заводе: в апреле прошлого года их было 291 человек, а в декабре того-же года—441.

Из всего сказанного можно сделать вывод, что в настоящее время Государственный завод выполняет вполне определенную задачу—служить научно-образцовым центром по керамике и стеклоделию.

Он отнюдь не является доходно-промышленным предприятием, но источником и рассадником определенных знаний, в соответствующих промышленных отраслях, и может быть смело назван большой лабораторией, где разрабатываются все вопросы, относящиеся к этим отраслям, оставляя для других заводов, более для этого приспособленных, массовое производство фарфорового и стеклянного товаров.

Здесь необходимо упомянуть об одной из важнейших сторон производства фарфора — о применении тех или иных сырых материалов. С государственной точки зрения, те предприятия имеют особое значение, которые перерабатывают отечественное сырье, и в этом отношении весьма важно, чтобы образцовый завод, каким является Государственный Фарфоровый, пользовался не иностранными сырыми материалами, а применял-бы глины и другие материалы русского происхождения. Между тем, как мы видели выше, Фарфоровый завод, в бытность его императорским, с каждым царствованием все более и более расширял выписку сырых материалов из заграницы. Это, конечно не могло способствовать русскому производству фарфора, так как наши глины, при всем их разнообразии, не исследовались образцовым заводом, но им как-бы игнорировались. Теперь такое отношение к своим сырым материалам не может иметь места, и Государственный Фарфоровый завод ныне пользуется и испытывает как в своих лабораториях, так и в практическом применении исключительно материалы русского происхождения.

Это необходимо для производства, так как тогда фарфоровые изделия приобретают определенную физиономию, свойственную изделиям той страны, которая владеет данными сырыми материалами. Поэтому японский, китайский, французский фарфор носят на себе определенный отпечаток, даваемый им глиною, вошедшею в состав фарфоровой массы; русский фарфор также должен носить свой собственный характер, не только в художественном отношении, но в зависимости от основного материала, придающего ему свои особенности.

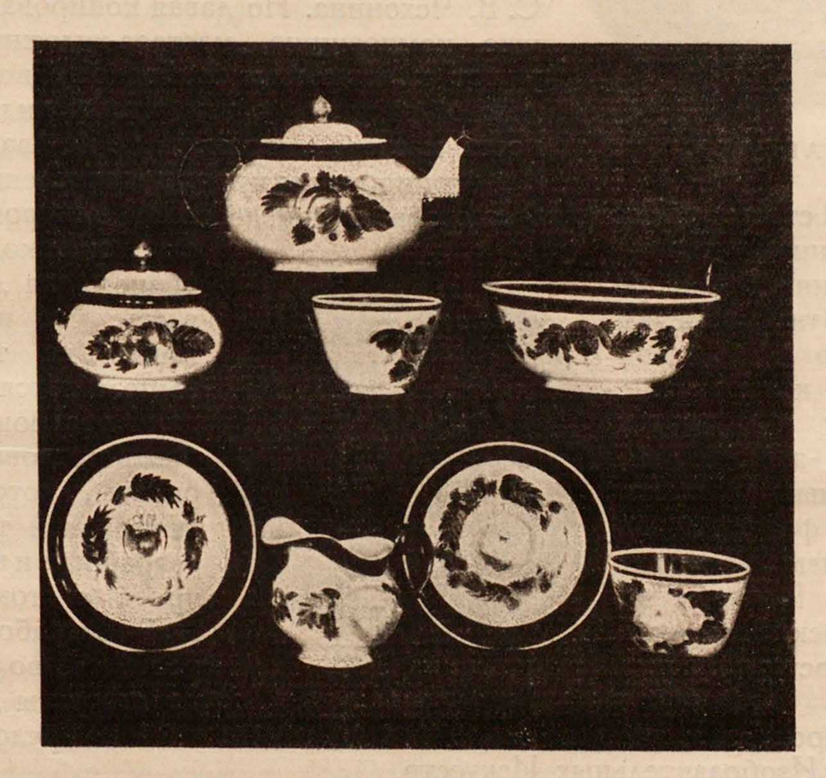
Севрских или китайских ваз все равно не сделать в России, хотя бы глина доставлялась из Франции или Китая, а тогда лучше делать свои вещи из своей глины.

Затем, вопрос о красках всегда ставил нас в зависимость от иностранцев, а теперь сам завод не только вырабатывает краски для себя, но намерен расширить приготовление их в таком размере, чтобы снабжать нашу промышленность.

VIII

Наша задача не будет выполнена, если мы не коснемся деятельности собственно Фарфорового завода и особенно, как она проявляется в отношении искусства, художественной части, составляющей нерв фарфорового дела.

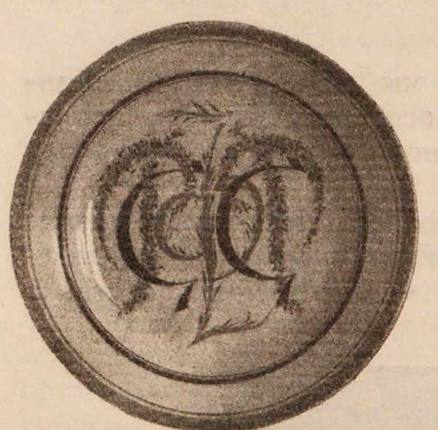
На примерах нашего завода императорского периода, и других западно-европейских фарфоровых предприятий мы видели, какую существенную роль играет постановка на них художественной части, а



ЧАЙНЫЙ СЕРВИЗ.

потому пренебрежение этою стороною может свести на нет все благие намерения в деле развития фарфорового производства, которое может замкнуться в рамки научно-технические, но для общей культуры, для под'ема среди масс чувства прекрасного ничего не будет достигнуто. Конечно, за столь короткий срок, как шесть месяцев, можно было сделать немного, но по крайней мере уже теперь ясно намечено направление, указывающее, куда следует итти и что ожидать в будущем.

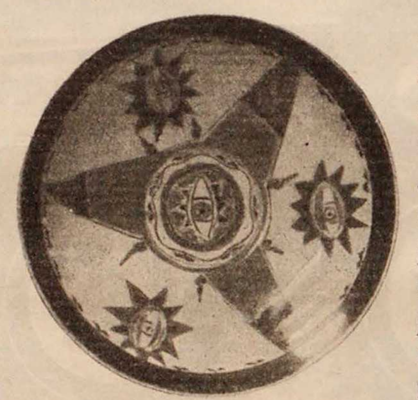
Руководители Государственного завода, в отношении художественной постановки дела, решили обратить прежде всего внимание на живописную технику, то есть на ту сторону, которая одна вырабатывает мастера и которая одна гарантирует правильное выполнение работы и точное воспроизведение замысла художника-композитора. Поэтому известная



ТАРЕЛКА.

тренировка в этом отношении необходима, особенно у нас, где на технику живописи обращали всегда недостаточно внимания. Есть целый ряд приемов письма на фарфоре, соблюдение которых необходимо для получения того или иного эффекта, и рисовальщики по фарфору знакомятся с этими приемами под непосредственным руководством руководителя художественной частью С. В. Чехонина. Но давая копировать известную композицию, мастера-художника приучают к возможно свободному воспроизведению рисунка, с тем, чтобы индивидуальность мастера-живописца не исчезала в рабском копировании чужих произведений. Таким образом стремятся создать мастера с определенной манерой письма, свойственной только ему, и такой мастер будет ценным приобретением для дела.

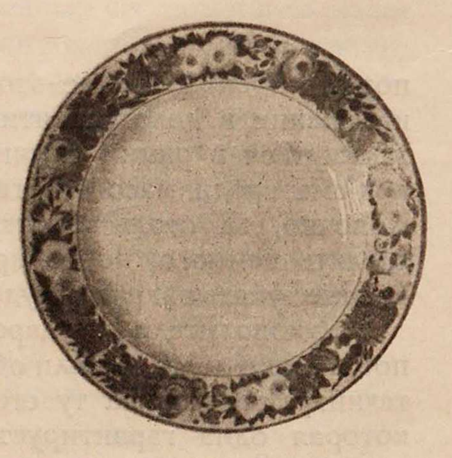
Кстати заметим здесь, что на заводе обращено особое внимание на то, чтобы эскизы, которые не выполняются самими авторами, а отдаются для воспроизведения мастерам-живописцам, соответствовали тем живописным приемам работы, которые допускает фарфор, как материал и только такие эскизы подлежат разработке и воспроизведению. Решение вопроса о том, подлежит-ли эскиз дальнейшей разработке или нет, постановляется особым заводским комитетом, состоящим из старосты живописцев-мастеров, заведующего живописным отделением и представителя Отделом Изобразительных Искусств.



ТАРЕЛКА.

Постепенно мастеров-живописцев приобщают к свободному творчеству, давая им возможность выполнять на фарфоре собственные замыслы, причем труд этот расценивается по трудовым нормам, как труд мастера в любой технической отрасли. Этот чисто практический путь заставляет мастера относиться серьезно к работе и в результате улучшает технику живописи, то есть служит под'ему культуры живописи на фарфоре.

Затем, с теми же целями, в качестве приема, вырабатывающего мастеров-живописцев, им предоставляется право перерабатывать проекты и старинные образцы, имея



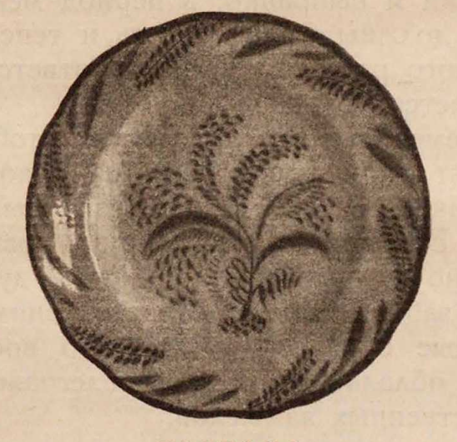
ТАРЕЛКА.

этим в виду создать кадр таких мастеров-живописцев, которые по одной какой-нибудь детали старинного изделия, положим, сервиза, могли бы исполнить всю работу по его возобновлению. С этою целью завод приобретает старинные образцы, с таким выбором, чтобы они отвечали именно указанной задаче.

Конечною целью всей этой тренировки мастеров является намерение выработать живописцев по фарфору, могущих творить самостоятельно и владеющих свободно техникою письма, которая требует в этой специальности соблюдения целого ряда условий, невстречающихся в области письма на других материалах.

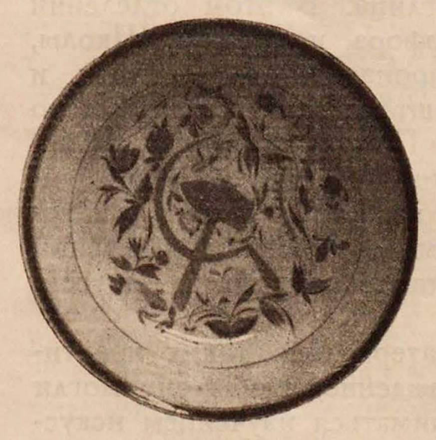
ТАРЕЛКА.

Так, например, многие-ли из художников знают, что некоторые краски при работе по фарфору требуют непрерывного, безостановочного ведения линии, а другие допускают писать так же, как на бумаге. Затем, необходимо знать, какие краски и как изменяются при обжиге изделий, чтобы заранее предвидеть эффекты живописи после обжига расписанных фарфоровых вещей. Со всеми этими деталями и знакомятся практически живописцы, работающие на заводе.



ТАРЕЛКА.

Как важно знание всех, кажущихся на первый взгляд, мелочей, а в действительности имеющих существенное значение в деле. Например, пользование инструментами, которыми производится работа, требует детального и практического изучения. Среди этих орудий производства кисточка имеет первенствующее значение, и уменье и способ ее держать, дает те или иные результаты: вертикальное положение ее является наиболее благоприятным для преодоления всевозможных технических трудностей, так как при этом положении кисточки рука свободна в движениях по различным направлениям, и стекание краски происходит равномерно к ее концу, между тем при иных ее положениях этого уже не будет.



ТАРЕЛКА.

Далее, приготовление красок для письма требует подготовительной работы, которая в старину производилась, а теперь, без всяких

оснований, оставлена, а именно — их надо подвергать многократному растиранию для абсолютного измельчения, и тогда при обжиге предмета, покрытого такими красками, последние приобретают идеальный блеск и свежесть. Если-же этого не сделать, то при обжиге получится совершенно иной результат.

Количество масла имеет также огромное значение, так как, если его будет взято много, при обжиге вещей может произойти вскипание излишнего масла, и краски будут отлупливаться.

Словом, существует целый ряд практических сведений, которые можно изучить и усвоить только путем непосредственного опыта, который облегчается и ускоряется указаниями и советами руководителя работами, художника С. В. Чехонина.

Необходимо заметить, что в настоящее время Фарфоровый завод перешел к изготовлению вещей за один обжиг, то есть вернулся к способу, практиковавшемуся в старину, но потом оставленному. Это заставляет мастеров относиться более внимательно к разрисовке, так как всякие подмалевки и выправки, в период между первым и последующими обжигами, должны были отпасть, и теперь приходится заканчивать роспись с одного раза; это труднее и ответственнее, зато работа выигрывает и отличается бо́льшею свежестью.

Мы останавливаемся на всех этих деталях, чтобы показать, до каких подробностей доходят при тренировке на заводе мастеров, чтобы возобновить то техническое совершенство, которым отличались работы старинных мастеров. Эти детали, эти приемы, практиковавшиеся в старину, были постепенно оставлены под влиянием духа нашего времени— работать наспех и не заботиться о терпеливой, внимательной отделке,— а между тем старинные образцы до сих пор восхищают всех своею техникою, свободное обладание которою облегчало их творцам процесс запечатления художественных замыслов.

С целью привлекать возможно большее число художников, чтобы увеличить кадр заводских мастеров-живописцев, Фарфоровый завод открыл отделение своей живописной мастерской при Центральном училище технического рисования имени Штиглица. В этом отделении работает до 24 живописцев по росписи фарфора, и ученики Школы, посещая отделение, могут знакомиться с производством росписи и с постановкою этого дела в заводском масштабе. Устройство такого отделения заводской мастерской в центре Петрограда представляет большое удобство для художников, так как избавляет их от необходимости ездить на завод, находящийся, как известно, далеко за городом; такое облегчение привлекает к работам в живописном отделении посторонних художников, которые, проработав в нем месяц—другой, могут встать в ряды заводских мастеров.

Государственный завод обеспечивает материально таких практикантов, уплачивая им определенное вознаграждение, чтобы они могли вполне спокойно, не заботясь о заработке, заниматься изучением искусства писать по фарфору.

Эта мера уже дала весьма благоприятные результаты, и из числа практикантов выделилось несколько лиц своими работами большого художественного значения, которые поставили их исполнителей в первые ряды заправских заводских мастеров-живописцев.

Надо отметить, что вначале рабочие завода относились отрицательно к указанной мере, считая, что за ученье незачем платить деньги, но, ознакомясь с результатами, признали вполне ее рациональность.

Вообще, завод открыл широко свои двери для всех художников, желающих работать и, таким образом, он имеет возможность делать отбор наиболее талантливых людей, с ярко выраженною индивидуальностью, к чему завод особенно стремится.

Государственный Фарфоровый завод обращает исключительное внимание на выработку новых видов живописи, которые отвечают современным исканиям и течениям в области искусства. В настоящее время уже сделано много образцов, резко отличающихся от старых, традицонных стилей и, таким образом, роспись по фарфору вошла в круг современного художественного творчества, а не чуждо ему, как это было ранее.

Воскрешая технику живописи старинных мастеров, завод поощряет выражение художественных замыслов в новых образах.

В настоящее время Фарфоровый завод производит преимущественно посуду—столовую и чайную,—расписанную оригинальными рисунками, а так как каждому художнику предоставляется свободно творить, считаясь только с собственными замыслами, то современная посуда отличается большим разнообразием сюжетов росписи.

Скульптурных вещей пока делается немного, но без сомнения эта часть будет развита, так как скульптура—один из видов искусства наиболее применимых в фарфоровом деле.

Подводя итог всему сказанному о современной постановке производства фарфора на Государственном заводе, мы видим, что между старым порядком и новым нет ничего общего. Прежде завод был как бы частным делом царствующей династии, теперь он народное предприятие, имеющее в виду исключительно интересы общественные. Прежде это было замкнутое предприятие, недопускавшее проявления чьей-бы то ни было инициативы, кроме начальствующих лиц, теперь всякие указания, откуда бы они ни шли, радостно приветствуются, и всякая самодеятельность поощряется.

Прежде рабочие и мастера завода не смели мечтать о каком-либо участии в делах завода, а теперь все вопросы, касающиеся любой заводской отрасли, не могут быт решены без их участия.

Словом, за какую бы сторону дела мы ни взялись, всюду мы увидим новое, доселе невиданное на „императорском“ заводе, да и не только на „императорском“, но и на многих, можно сказать, на всех заводах.

Не правы ли были мы, в начале нашей статьи говоря, что организация Государственного Фарфорового завода является единственной в мире. Недаром такое сложное и крупное дело в какие-нибудь шесть

месяцев приняло уже определенные и стройные формы. Да это и не могло быть иначе, когда всякий, самый младший работающий на заводе, призван к творческой работе и сознает, что он не простой исполнитель чужих распоряжений, но что он, в то же время, и равноправный член одной семьи; когда он знает, что всякое его предложение будет выслушано и обсуждено в товарищеском совете, что всякая его претензия будет удовлетворена, если того заслуживает, по беспристрастному решению товарищей, а не начальников.

Государственный Фарфоровый завод вносит свой вклад в культурное строительство новой жизни и не только тем, что он служит искусству: он помогает росту культуры уже одною своею организациею дела.

Честь и слава всем тем, кто вдохнул жизнь в дело, клонившееся к гибели, и показал на живом примере, что́ можно осуществить, если взяться за дело с живою энергиею и с верою в новые начала!



ЛИТЬЕ ИЗ ФАРФОРА.

Пути свободной России к развитию художественной промышленности.

Располагающая в изобилии естественными богатствами Россия все время снабжала Европу сырьем и почти не вывозила готовых изделий. Содействовали этому Европа и российская бюрократия. Первая не давала нам тех совершенных машин и орудий производства, которыми работала сама, в лучшем случае давала все отсталое, ей уже ненужное, и нам приходилось тратить непроизводительно много времени и труда там, где ту же работу при наличии совершенных машин и орудий европейцы проделывали весьма быстро и тем самым могли легко конкурировать с нами на нашем же рынке изделиями из нашего же сырья. Бюрократия же в свою очередь не давала нам надлежащей культуры в технике и машинопроизводстве и на наделение нас хламом из Европы смотрела сквозь пальцы. Так что, располагая самым главным—сырьем, мы, при всем желании, по причинам технической отсталости, не были в состоянии перерабатывать таковое в готовые изделия. Опека бюрократии, умышленная ее небрежность и неумение управлять только усугубили наше, в производственном отношении, нерадение.

Ныне мы свободны. Рухнуло все, что нам мешало. Клетка открыта, цепи сброшены, и перед нами стоит, во всех областях жизни вообще и в художественной промышленности в частности, вопрос огромной важности,—что нам делать? Освобожденный дух неудержимо стремится вперед и, сидя в клетке, находясь в рабстве и тисках, наш дух не был порабощен, он был свободен, лишь плоть была немощна, лишь выявление воли было сковано. Как птичка, выпущенная на волю из клетки после первого быстрого сверкающего полета садится на ветку передохнуть, подумать, куда, какими путями, зачем и как лететь, так и мы не можем безотчетно, без осмотра и не подумав, поддаться полету нашей мысли и порыву наших действий.

Прежде, чем итти вперед, мы должны оглянуться назад, посмотреть на весь ранее пройденный путь в художественной промышленности и, взявши оттуда все наше родное, свое, полезное, необходимое, пуститься в путь дальше в поисках нового. Былое величие искусства и промышленности мы можем видеть в этнографическом отделе Русского Музея в Петрограде. Там мы видим подлинное творчество народа, созданное им самим для себя, абсолютно живое и ценное, вызванное органической, неизжитой еще потребностью к красоте больших

народных здоровых масс. Несмотря на рабство, сковывавшее всякое свободное движение, всякий порыв мысли и фантазии, убогая, угнетенная Россия, тая в себе внутреннюю, несознанную любовь к красоте и ее проявлениям, сохранила при тяжелых материальных условиях на всем своем пространстве, во всех своих закоулках, в изделиях и формах многосложную красоту, восходящую к первобытным источникам. И в этом отношении Россия может считаться культурным рассадником вечно юных изначальных форм, хранилищем и источником красоты.

Такова художественная сторона изделий народного творчества. Но и техническая сторона во многих случаях не уступает благодаря внутреннему, природному тяготению к совершенству форм внешнему облику своей гармонической и содержательной технической законченностью, как это видим на резьбе из кости, кружевах, коврах, вышивках, эмалях, чеканке и проч. Несмотря на примитивные приемы и инструменты, мы видим в этих произведениях наследие технической культуры. Почему же все это было и куда это девалось? Крепостничество не знало середины, оно знало одно: или мой повелитель, или мой подчиненный, и эти подчиненные были разделены на сословности и цехи и каждому предоставлялось по той или другой причине работать в строго отведенных для него границах. Явилась, таким образом, наследственность и преемственность не только в сословном, но и в пространственном отношении, в силу которой Валдай давал колокольчики, а Вязьма пряники и т. д. Помещики в силу запросов и нужд своего хозяйства старались воспитывать у себя искусных мастеров и работников как для лично своего обихода, так и продажи изделий на сторону, а иногда даже и для перепродажи самих мастеров. Но в том и другом случае они их ценили и берегли. И лишь только после куцого освобождения крестьян, произведшего экономический сумбур в государстве и промышленности, сословная преемственность в технике начала постепенно падать и вместе с ней производство и творчество в нем. Так, при Петре Россия была единственной поставщицей сафьяна для всей Европы, как и изделий из моржевой кости, но затем год из года под влиянием распада цехов и сословий производство падало и ныне мы почти весь сафьян сами принуждены покупать в Европе. Помещик-крепостник хотя и из личных выгод сколько-нибудь заботился о благосостоянии своего крестьянства, дабы ежегодно можно было его стричь. Когда же на смену помещикам пришла ничем не связанная, беспринципная бюрократия, то она в своих действиях уже нисколько не думала об опекаемых ею обывателях, она не заботилась ни о какой культуре для будущего и сама по себе она не была способна накоплять ни умственных ни материальных богатств; она в лучшем случае могла только их заимствовать, отнимать, направлять, содействовать или противодействовать их развитию и последнее она делала больше всего, не желая дать народу развития, могущего в конце концов повредить ей самой. Но не только бюрократия в этом повинна, не было способно к культурной работе и наше крестьянство

со своею преимущественно мускулатурной работой и замкнутостью; оно едва выбивалось из когтей голодной смерти и было только в состоянии думать о самопрокормлении, а не о создании художественных ценностей. Делала что-то так называемая интеллигенция и сознательная часть бюрократии, делала из желания показать себя, или же даже от чистого сердца. Но ее нестойкость и распыленность, ее расшатанность и многообразие направлений делали плоды ее работы непродуктивными и бессмысленными. Она строила школы, мастерския, выпускала молодое поколение без осознанных, если можно так выразиться, знаний, без твердо начертанных путей, без воли к труду, с пустыми руками, с правом умереть под любым забором с мучительным вопросом: что делать, как быть и как честнее задачу жизни решить? Рядом с этим мнимый и легкодоступный комфорт культурной фабричной дешевки вытеснял из обихода предметы народного творчества. Экономические условия после крепостничества этому только способствовали и мы видим, с какой быстротой народное творчество, воплощенное в художественные изделия, исчезает из обихода.

Правда, бюрократическая школа старалась дать возможно больше знания, но знание без умения его применять в жизни—ничто, а умение можно приобрести только в труде, в жизненной работе, в прохождении мытарства ремесла или профессии, а не в убегании и увиливании от них. А для жизни нужно совокупно со знанием еще и умение, выдержка характера, трудовые привычки, настойчивость. Бюрократическая школа этих качеств не давала, их можно было почерпнуть только в самой жизни, попадая в хорошую школу какого либо мастера или делового человека, приобретая там навык и закаляя характер. И вот параллельно с бюрократическими, закрепощенными, мертвыми школами были созданы жизненные школы чистого ремесла, которых настоятельно требовала сама жизнь — это мелкие мастера-хозяева разных ремесленных мастерских, которые брали учеников в обучение. Об этих мастерах я говорить не буду — все их знают достаточно — скажем одно, несмотря на все их отрицательные стороны, они только и давали нам сколько нибудь сносных работников в смысле производительности и художественной оценки. А сколько их погибло в силу условий быта, судить не будем.

Оглянувшись на пройденный путь, мы видим какой перед нами стоит капитальный вопрос, чтобы указать пути к делу, но мало того, нам надо дать самое дело в руки. Разбив старые формы жизни, основанные на привилегиях в промышленности, на сословной замкнутости народных масс, мы сразу стали на совершенно новую открытую, широкую дорогу, горизонты которой необ'ятны, как сама жизнь.

Работа предстоит серьезная: дорогу надо определить, расчистить заново, брать каждую пядь с бою и закреплять ее за собой. Передовыми застрельщиками в этой борьбе суждено быть всем раскрепощенным рабочим и обучающей и обучающейся в школе и в мастерских молодежи. Основным стремлением в данной работе должна быть

умелая и продуктивная постановка начального и профессионального образования, поставить труд классный и труд ручной в известное соотношение. Вместе с знанием необходимо развить умение, характер и волю к труду, обучая юношество и давая ему знания, необходимо не угнетать его здоровье, не подрывать физического его развития, а одновременно развивать живой ум (знание) и душу живую (характер). В основе постановки художественно-промышленного образования должно стать изучение ремесла, все остальное, так сказать, привходящее образование, должно отнимать столько места и времени, сколько это необходимо по существу и в связи с самим делом, так что второе было бы не самоцелью, а средством к достижению первого, т.-е. ремесла художественно-осознанного. Машина и техник-мастер должны быть тесно слиты в одно целое, знакомы и близки друг к другу. Только специальность и умение, т.-е. мастерство и знание отвечают запросу страны, быстро ею воспримутся и вознаградятся, так как только наука у самого дела и на самом деле даст положительные результаты, на нее есть и будет готовый спрос, ибо наука сильна только тогда, когда окрещена жизненным опытом и практикой. Ложный стыд сброшен, никакая профессия ныне не считается унизительной для достоинства человека, исключая одной—безделья. Как мы видим из обзора прошлого, преемственность способствовала развитию технической культуры, а поэтому в организацию дела необходимо положить начало преемственности и там, где еще осталась техническая культура, необходимо воспринять ее. Резьба из моржевой кости, вологодские кружева, череповецкие гармошки, бусы Рыбацкой Слободы и проч. могут быть восприняты и развиты с успехом на ходу.

При постановке дела надо принять в соображение, что труд единичной личности слишком слаб в борьбе со сложными формами новейшего строительства; он требует организации, совместного коллективного направления и собирания сил для достижения большего результата при наименьшей затрате энергии и средств. Но такая организация возможна лишь тогда, когда к ней подготовлены отдельные элементы, члены будущего коллектива и только при сознании пользы, совместного и общего труда можно легко и с пользой сконструироваться. Первая задача правительства была направлена на развитие технической культуры и с этой целью многие старые учреждения обращены в лабораторные мастерския, как Фарфоровый завод, Гранильная фабрика и проч., где в данное время идет культурная работа по применению тех или иных машин или орудий, тех или иных способов производства, состава масс, материалов и самих изделий. Эти мастерския обращаются в рассадники технической и художественной культуры в промышленности. Их задача разрешать запросы, пред'явленные промышленности, заправлять станки новой российской промышленности. По отношению же культуры самого ремесла положено в основу изучение техники ремесла так, чтобы работающий сумел сделать из материала все то, что он сам пожелает, так сказать подчинил себе самые материалы и вы-

ковал из них новые формы. Естественно, что подчинивши себе материал, он в свою очередь подчинится и сам материалу и по природе вещей будет из него делать только то, что присуще данному материалу, а это уже есть искусство. Трудно провести какую либо линию, где кончается просто промышленность и начинается искусство в промышленности. Оба эти начала плотно совпадают и сливаются. Красота, аккуратность, правильное соотношение отдельных частей, ласкающие глаз формы изделий называются художественностью, даже топор, соха, корзина, чемодан, швейная машина могут стать рядом с росписным шкафом или затейливой вышивкой, если целесообразность их выделки и красота их форм ярко и тесно слиты друг с другом. Мы знаем, что в культурных странах наряду с технической культурой в равной степени заботятся и о художественной стороне дела, дабы изделия были бы приняты для глаза, любимы для потребителя и зачастую этим выигрывали бы на рынке. Большинство изделий французской промышленности имели спрос и преимущество перед таковыми других стран, благодаря только изящной их внешности, которая правда заметна при сравнении с более технически доброкачественными, но менее изящными немецкими изделиями. В деле развития и направления искусства промышленности бюрократия оказала также медвежью услугу—она нас пичкала плохими образцами европейского искусства, сдобренными к тому же своей особой приправой, тогда как из обзора прошлого мы видим, что мощь народного природного творчества в художественной промышленности нигде не стоит так высоко, как именно у нас в России. И мы полагаем, что не только «в город за деньгами, а в деревню за умом», но и за творчеством надо итти в деревню и не напрасно европейцы, как мухи льнут к изделиям нашего народного творчества и вывозили все, что только могли и успели.

Чтобы усилить кадр работников-мастеров в художественной промышленности, чтобы влить новые формы в народное творчество, Отдел открывает художественно-промышленные мастерские, которыя стали бы на место бывших мастерских и готовили новых мастеров-художников, во всем свободных от всех недостатков былой постановки дела. Цепи сорваны, дорога намечена. Высоко над нами и внутри нас ярко горит звезда свободы, так приступим к работе и шаг за шагом, в труде и борьбе завоюем себе надлежащее право и место в искусстве и промышленности и создадим на благо народа красивые и здоровые формы жизни и ее обихода.

П. К.

Реорганизация ремесленного дела.

Ремесло—исключительно важная отрасль не только жизни вообще, но и промышленной жизни каждой культурной страны. Степень развития ремесла является показателем развития культурного государства.

Конечно, на Руси были и есть ремесленники, но сколько их было и какова была их производительность, довольно красноречиво говорят следующие цифровые данные:

По статистике 1911 года процентное отношение зарегистрированных ремесленников „всея Руси“ по отношению ко всему населению равнялось 0,125, т. е. на каждых 800 жителей приходилось по одному ремесленнику, а ежегодная производительность каждого зарегистрированного ремесленника по этой же статистике исчислена в 375 рублей.

Что касается общего количества ремесленного производства, то достаточно указать на следующий факт.

За последние десятилетия до войны, Россия при урегулировании международного баланса „выбрасывала“ ежегодно, на круг, до полумиллиарда рублей золотом, причем на долю ввоза мирного ремесленного производства широкого масштаба приходится около 160 миллионов рублей. Вот, как блестяще был поставлен „ремесленный вопрос“ в России.

В начале 90-х годов истекшего столетия, по настоянию С. Ю. Витте царское правительство „заинтересовалось“ ремесленным вопросом. Исписаны были сотни пудов бумаги, учредились ремесленные училища, управы, „поощрялись“ организации частных профессиональных училищ, но на деле вышла чисто российская бестолочь.

Ремесленные школы устраивались где попало, не считались ни с местностью, ни с количеством населения, ни с материалом в данной местности. В местностях, где имеется все необходимое в смысле материала, например, для стеклянного и посудного производства, учреждались сапожные мастерския, несмотря на то, что в этой отрасли ремесла в данной местности не было никакой нужды и наоборот. Ремесленные управы в больших центрах вне пресловутой „черты оседлости“ фактически занимались тем, что устраивали „экзамены“ и выдавали свидетельства на право жительства; в „черте“-же ремесленные управы функционировали лишь на бумаге.

Результат подобного васаждения ремесленного дела сказался в вышеприведенной статистике 1911 года.

Предвижу возражение: в России-де были ремесленники и ремесленники-художники. Верно, в России встречались художники-ремесленники, но почти все они были иностранцы и лишь в редких случаях попадался толковый русский ремесленник.

По вышеприведенной статистике 1911 года годичная заработная производительность зарегистрированного ремесленника исчислена в 375 рублей.

В чем же дело? Где причина столь низкой производительности?

Сошлются на пьянство, на лень, на обилие праздников, на низкий уровень развития ремесленников. Что говорить, эти факторы безусловно верны, но главные факторы столь низкой производительности заключаются в незнании русским ремесленником своего ремесла, незнанием, я бы сказал, его нюансов и в незнании сущности того материала, который он обрабатывает.

Благодаря незнанию основ своего ремесла, российские ремесленники портили много материала, тратили свое рабочее время малопроизводительно, что и удорожало производство. Не было никакой системы ремесла, не было строго установленных начал для ремесла, и каждый ремесленник работал как Бог на душу положит.

И в результате получилась статистика ремесленного труда 1911 года.

При столь низкой производительности дороговизна производства неизбежна и, если сюда еще прибавить безвкусицу, неудобства и непрактичноств (в массе) нашего ремесленного производства, то станет вполне понятным спрос на заграничное ремесленное производство.

По статистике 1911 года, на каждые 800 человек населения России приходился один зарегистрированный ремесленник. Принимая во внимание убыль ремесленников за время последних 4—5 лет, приходишь к ужасному заключению, что в данное время в России почти нет рем есленников.

Их нужно создать во что бы то ни стало, ибо стране они необходимы, без них жизнь немыслима. Но нужны новые реальные пути по созданию кадров ремесленников. Необходимо создать тип усовершенствованного ремесленника, чтобы он не только сумел сшить пару сапог, или скроить костюм „прочно", а сумел бы постичь нюансы своего ремесла, чтобы он разбирался в технологии своего производства, чтобы он умел и интенсивно работать.

Ремесленный вопрос, как вопрос культурно-просветительного характера, перешел в ведение Под'отдела Художественной Промышленности при Отделе Изобразительных Искусств.

Сложный и ответственный вопрос: как создать ремесленную жизнь на здоровых началах отнял много времени. Были привлечены для работ по этому вопросу специалисты теоретики и практики; анализировались системы и статистические данные ремесленного производства на Западе и в Америке и были выработаны следующие принципы:

1. Учредить ремесленные школы широких размеров; время обучения ремеслу разное, в зависимости от сложности характера изучаемого ремесла.

2. При мастерских учреждаются образовательные школы (особое внимание уделяется черчению), при которых обучающиеся знакомятся с технологией своего ремесла под руководством опытных, не только теоретически, но и практически, преподавателей и при наличии для данного ремесла приспособлений.

Кроме того, учащиеся обучаются ремеслу под наблюдением специалистов-инструкторов, которые не только руководят работой, но и при верстаке дают об'яснения в тех случаях, когда вопрос или какая-либо деталь нуждаются в об'яснении, причем это делается не отрывая учеников от работы.

3. Учреждаемые мастерския выполняют роль или назначение хозяев мастеров", которые брали к себе учеников „на выучку", но обязанности трудовых мастерских дать стране законченных мастеров-специалистов.

В смысле оплаты труда учеников мастерския придерживаются декретов о фабрично-заводских учениках.

4. Эксплуатация детского труда, конечно, не может иметь места, но тем не менее мастерския не должны лечь бременем на народную казну мастерския—учреждения культурно-просветительного характера, они должны быть поставлены на таких началах, чтобы ученик с первых же недель своего обучения начал бы делать что-нибудь реализуемое, и таким образом окупить часть расходов, которые на его обучение тратятся казной и дабы впродолжение курса обучения он покрыл бы все расходы по его содержанию и обучению.

5. В целях постижения учеником всех нюансов своего ремесла, а также отчасти в целях проведения в жизнь вышеприведенного пункта (6)—при каждой мастерской, где это возможно, открываются отделы починок. Нужно прибавить, что учреждение отделов починок вызвано также и переживаемыми нами тяжелыми условиями жизни, когда изодранная галоша, пиджак, сапог—ценны и должны быть утилизированы, т. е. приведены в годный для дальнейшего ношения вид.

6. Тип трудовой школы распадается на высший и низший, т. е. первый дает ремесленников, достаточно подготовленных для занятия своим ремеслом; второй же тип дает мастеров-специалистов, которые по окончании обучения смогут стать руководителями, причем ученики по окончании школы низшего типа при желании совершенствуются в мастерских высшего типа.

Таковы главные пункты программы Художественно-Трудовых Школ.

Недавно между Под'отделом Художественной Промышленности при Отделе Изобразительных Искусств установился полный контакт совместной работы с Отделом Снабжения Комиссариата Народного

Просвещения, Отдел Снабжения стал заказчиком Под'отдела Художественной Промышленности. Последним организован ряд Художественно-Ремесленных Школ, при которых сотни детей обучаются разным ремеслам. Сами Художественно-Ремесленные Школы и Мастерския Под'отдела сорганизованы на таких началах, которые одновременно дают широкую возможность учащимся изучать ремесло во всех деталях и выполнить массовые заказы.

Отделом Снабжения при Комиссариате Народного Просвещения уже сданы заказы Под'отделу Художественной Промышленности на 60.000 детских халатиков, шляп, туфель.

Отдел Изобразительных Искусств

(Петроград, Исаакиевская площ., д. 9).

Приняв от старого режима дело искусства, находившееся в таком же, если даже не в худшем, состоянии обветшания, как и механизм всех других дел до-революционной эпохи, Отдел Изобразительных Искусств, в ряды которого сразу вошли наиболее живые и энергичные элементы художественной среды, с первых же своих шагов должен был выяснить и для себя и для других, как он понимает искусство и в каком направлении поведет свою фактическую работу? Теоретики искусства давно уже наметили почти беспредельные границы этой отрасли общественной жизни.

Во многих эстетиках, как напр., в эстетике ученого профессора Кралика и у Гюйо, искусством, наряду с живописью, скульптурой и архитектурой, давно уже признано работы костюмерные, вкусовые и осязательные. Несмотря на такие определенно и давно высказанные теоретические положения, не только в среднем мещанском буржуазном обществе, как полагает, напр., Лев Николаевич Толстой, но и в кругах, стоящих выше средних, существовал и до сих пор существует взгляд гораздо более ограничительного понимания искусства. Автор целого трактата, посвященного определению отношений искусства к действительности, русский коммунист Чернышевский отказывался признавать искусством даже архитектуру. „Тогда“, возмущался он, „клюквенный кисель, вылитый в кухонную форму, окажется произвдением искусства!“

Правда, что уже в то время, в шестидесятые годы, даже один из наиболее пламенных реалистов наших Д. И. Писарев, которого никто не заподозрит в пропаганде „искусства для искусства“, выступил с протестом против такого, слишком материального, отношения к вопросу. Даже он оказался защитником эстетики. „Кисель“, возражал Писарев Чернышевскому, „можно было бы подать и в виде сплошной бесформенной массы, лежащей на блюде: он был-бы точно так же вкусен и удобоварим, но его подают в виде башни с зубчатыми фестончиками, и это делается именно потому, что человек не есть грубый скот, ему мало того, чтобы отправить кисель в желудок“. Пример, при всей своей примитивности, в высшей степени убедительный!

Таким образом теоретики-эстеты, в своих трактатах, ставили искусству самые широкие границы. Даже люди, не занимавшиеся теорией искусства, своим внутренним чутьем постигали необ'ятную ширину искусства. Тем не менее мещанский обыденный и общественный снобизм расцветал все более и более пышно и глушил своей нагло буйной порослью зеленые побеги, которыми подлинное искусство пробивалось сквозь серую толщу обыденщины не только в мастерских художников, но и у рабочих станков, даже в одиноких келиях творца-кустаря.

Очень скоро у нас даже подлинное народное творчество было загнано в магазины кустарных изделий и кустарные мастерские, где все в лучшем случае подгонялось под установленные трафареты признанного академического искусства, а в большинстве—просто опошлялось. Скоро стала исчезать чудная народная орнаментировка, взамен ее появилась мюнхенская стилизация, „Билибинские мотивы" и т. д. и т. д. Отовсюду хлынули предметы мещанско-буржуазного обихода, разного рода, шкафчики, этажерочки, бонбоньерочки и т. д.

Народное подлинное искусство тонуло в этом море пошлости и, нисколько поэтому неудивительно ознаменовавшее наши дни обеднение красотой, на которое так горько жаловался Рерих. „Из жилищ, из утвари, из нас самих, из задач наших," писал Рерих в 1904 году („Весы," № 9, стр. 36), „ушло все красивое. Крупицы красоты прежних времен странно стоят в нашей жизни и ничего не ведут за собою. Даже невероятно, но это так. Стыдно! В каменном веке лучше, чем мы, понимали потребность и значение украшений, их оригинальность! Лучше и не вдумываться в украшения древности, гончарство, шитье и резьбу!"

Как горячо негодовал по этому же поводу Родэн!

Даже каменный век показался чем то идеальным по сравнению с нашим временем, кичащимся своей эстетической утонченностью и якобы художественными достижениями! Говорил это Рерих, говорили другие, чувствовали очень многие, а искусство топталось на прежнем месте, и руководители, взявшие в свои руки воспитание новых художественных сил народа, не только не старались вернутъ былую красоту в жизнь, но, наоборот, только давили свежие ростки, которые время от времени все же смолистыми стрелками поднимались из под земли.

Если вы просмотрите биографии наших художников, то убедитесь, что большинство из них, добрых три четверти, вышли из так называемых низших слоев крестьян, ремесленников и разночинцев. Очень немногие из них удержали то, что им дала земля, вынесли на свет подлинное художественное творчество, огромное-же большинство пропиталось душной атмосферой художественных парников, какими являлись наши художественные высшие и низшие учебные „заведения", начиная с Академии Художеств с ее девизом „Свободным художествам", звучавшим почти все время пропиление.

Революция вскрыла в числе прочих язв русской жизни и эту язву. Отдел Изобразительных Искусств, на долю которого выпало ее уврачевание, естественно поставил себе первой своей задачей создание

таких культурных условий, при которых могучее народное творчество, придавленное тяжелым камнем старого режима, могло бы получить полное свое развитие.

Уже отвалив этот камень, новые работники на почве развития художественной жизни в стране могли убедиться наглядно, что под камнем все же шла жизнь, и что желтые от отсутствия воздуха и света побеги только примяты, но живут. Нужно было дать им возможность выпрямиться, нужно было немедленно же приступить к работе, которая воскресила бы во всех отраслях жизни красоту и творчество, живыми ключами бившие в каменном веке и исчезнувшие совершенно в настоящее время.

Образ великого мастера эпохи Возрождения Бенвенуто Челлина, для которого не существовало „большого“ и „малого“ искусства, а было только одно искусство, этого подлинного художника-мастерового,— манил как яркий высокий маяк!

На огонь этого маяка пошли наши художники-революционеры.

Руководители Отдела напрягли все усилия для создания такого аппарата, при котором слились бы воедино оторванные от жизни художники с их родными братьями-ремесленниками, чтобы красота как воздух наполняла как мастерскую скульптора, так и мастерскую горшечника, чтобы художники встали к станкам ремесленника, и ремесленники заработали у станков художников.

Поставив себе такие широкие задачи, Отдел Изобразительных Искусств конструировался в тот сложный аппарат, который, пропустил свои щупальцы во все сферы быта и работы, не только реорганизовал школу, не только проводил в этой школе теории, но и поставил всех к прямой и непосредственной работе, слив воедино искусство и ремесло до такой степени, что упразднил между ними самую границу, сделал все, чтобы насытить даже будничную жизнь элементами радующей и поднимающей дух красоты.

* * *

В общих чертах Отдел Изобразительных Искусств сконструирован нижеследующим образом: во главе Отдела стоит заведующий и Коллегия, в которую входят заведующие под‘отделами, а также приглашаются специалисты-эксперты, дающие принципиальныя идеи направляющие работы всего Отдела. Предоставляя осуществление своих общих указаний под‘отделам и секциям, Коллегия не только не стесняет их самостоятельности в пределах их практической работы, весьма многосторонней, но, наоборот, в этой работе и опытах почерпает для себя фактические данные для углубления своего собственного идеологического творчества.

Отдел Изобразительных Искусств распадается на нижеследующие под‘отделы и секции:

Под‘отдел Художественной Промышленности ведает целым рядом учреждений. Ему подведомствены: Государственный Фар-

форовый Завод, Гранильная Фабрика, Шатер Смальт, ряд ремесленных мастерских и школ. Учреждения эти не только вырабатывают новые предметы домашнего обихода, согласно новых пред'явленных государством об'ективных требований, основанных на широких принципиальных точках зрения искусства вообще и его значения для народа, но привлекает также художников к еще более сериозной задаче по воспитанию в художественном отношении рабочих масс. Непосредственно связанный с действительной жизнью народа, деятельность этого отдела развивается с той быстротой и той же разносторонностью, как и сама жизнь: Фарфоровый Завод изготовляет не только художественную посуду, но и посуду обиходную. Чашки, тарелки и блюдца, которые мы видим в наших коммунальных столовых, все это, в большинстве случаев, работа наших заводов. Ремесленные мастерские исполняют заказы, преимущественно государственные, на обувь, плетеные вещи, переплеты книг и т. д. Но самое главное, к чему стремится в своей работе под'отдел Художественной Промышленности, это к созданию мощного кадра художественно обученных ремесленников, которых в России раньше насчитывалось по отношению к населению не более 0,125%, а теперь почти совершенно нет. Полагая, что только таким путем можно достичь наискорейшего поднятия нашей промышленности вообще и художественной в частности, и что только в этом направлении идя мы достигнем тех блестящих промышленных результатов, которыми так сильна промышленность европейская. Здесь, в этом под'отделе и его мастерских, не только раздаются призывы: „Художники к станкам", но призывы эти проводятся в жизнь, и художники работают рука об руку с мастерами ремесла, друг друга поддерживая и обогащая каждый своим опытом и знанием.

Школы находятся в ведении Педагогической Секции, организованной в июле месяце 1918 года. Стремясь к постановке на должную высоту обще-художественного воспитания и к здоровому развитию художественной культуры, Секция, прежде всего, произвела коренные реформы Академии Художеств и провела эту испугавшую многих ломку старых академических твердынь, несмотря на бесконечные препятствия, встававшие на пути Секции. Сломав старое, Секция воздвигла на его месте новые Свободные Государственные Художественно-Учебные Мастерские („Свомас").

Здесь, в этих мастерских, получают специально-художественное воспитание и подготовку мастера по всем видам искусства. Все течения искусства имеют возможность свободно развиваться, а отдельные ученики или группы учеников, совершенствоваться согласно своего индивидуального направления.

Мастерские этой школы распадаются на мастерския: 1) с выборными учениками-руководителями, 2) с назначенными Отделом Изобразительных Искусств, и 3) без руководителей. Здесь изучается: архитектура, живопись, скульптура, мозаика, гравюра и декорационная живопись.

Для поступления в мастерские никаких испытаний и представлений дипломов об образовательном цензе не требуется. Обучение бесплатное. Учебный распорядок и управление в руках самих обучающихся и руководителей в лице избираемого всеми Совета с назначенным Коллегией Отдела уполномоченным. Результаты реформы ощутительно сказываются уже и сейчас. До реформы в Академии было всего 5 классов и 9 мастерских с общим количеством учащихся в 365 человек. В настоящее же время здесь в 29 мастерских работает 743 учащихся. Состав учащихся в общем демократический и насчитывает в себе многих рабочих, изучающих искусство в целях приложения его к своему труду (формовщики, Ортопедического Института, граверы, декораторы и т. д.).

По тому же типу реорганизована школа бывшая Штиглица („Промас"), а также вновь открыты специальная школа в Саратове, Уфе, Минске, Витебске, Гомеле, Могилеве и других городах. Намечено открытие подобных школ в других городах. Бывшая школа Общества Поощрения Художеств преобразована в школу изучения обработки и фактуры материала. Кроме того, при ней устраивается Институт материальной культуры, который должен явиться учреждением, посвященным изобретениям и открытиям в области материальной культуры.

Стремясь поднять уровень художественной культуры, Секция приближает всячески и уже приблизило художественные школы к широким слоям трудящихся, в частности к сельскому населению, у которого, наряду с общим стремлением к искусству, наблюдается большой интерес к театру. С этой целью, напр., организована в городе Петровске в Саратовской губ. Театрально-Декорационная школа и намечена Сеть ряда художественных уездных школ. Что касается рабочих Петербурга, то Педагогическая Секция, для удовлетворения ярко выраженного и с каждым днем возрастающего тяготения рабочих к искусству, планомерно проводит намеченный ею план по организации районных художественных школ. За короткий срок открыто 10 таких школ, где рабочие в свободные часы занимаются рисованием, живописью, лепкой и черчением. В настоящий момент в ведение секции переходят пригородные художественные школы, находившиеся ранее в ведении Общества Поощрения Художеств. С этими школами в общем итоге в ведении Секции находятся 15 районных школ с более чем 2000 человек учащихся. По составу посещающих эти школы большинство—рабочие, дети рабочих, служащие и моряки. Есть уже и положительные результаты. Некоторые рабочие, проработав в районных художественных школах, поступили уже на заводы в качестве чертежников. Вне сомнения, деятельность Педагогической Секции, весьма напряженная и ответственная, могла бы дать результаты более значительные, чем она дала до сих пор, если бы не странное и ничем не оправдываемое противодействие, которое она, к сожалению, встречала и встречает со стороны как отдельных лиц, так даже и учреждений. Впрочем, нужно сказать, что в настоящее время путь для дальнейшей деятельности секции значительно

расчищен. Секция проложила дорогу в самую гущу пролетариата, ясно видит крепкие и здоровые ростки и чувствует, что ростков этих уже не в состоянии заглушить никакая даже очень буйная поросль.

Секция Художественных и Декоративных Работ проводит в жизнь все постановления Отдела, касающиеся приобретения живых художников для Музея Художественной Культуры, сооружение временных художественных памятников великим политическим и общественным деятелям, писателям и другим. В ее ведении находятся украшение площадей и улиц Петрограда и провинции, об‘явление конкурсов на всякого рода художественные работы, украшение Петрограда, по случаю разных революционных празднеств и т. д. Кроме того, секция занимается не только теоретической разработкой проектов постановок театрально-декорационного искусства, но и практически осуществляет их путем создания образцовых театрально-декорационных мастерских. В настоящее время Секция вступила в контакт с Военным Комиссариатом для выполнения целого ряда декораций в передвижных театрах Красной армии, а также организации украшений парадов Красной армии. Та же Секция организует специальный кадр опытных инструкторов театрально-декорационного искусства, настоятельно требующихся сейчас для нового крестьянского театра.

Литературно-Издательская Секция издает газеты „Искусство Коммуны“, „Изобразительное Искусство“, агитационные листки с биографиями героев революции, которым ставят памятники, и предпринимает издание ряд брошюр и монографий, заключающих в себе разработку теории искусства, но и дающих ряд полезных для художников чисто технических указаний.

Архитектурный Под‘отдел выработал план работ, осуществляемых по группам: педагогической, просветительной популяризаторски художественно-промышленной, архитектурному строительству в Петроградском и государственном масштабе и по профессиональным вопросам. При под‘отделе работает Архитектурная Мастерская, в задачу которой входит исполнение всех намечаемых Отделом работ.

В настоящее время организовано Справочно-Библиотечное Отделение, ставящее своей задачей собрание книг по искусству как из числа реквизируемых, так и поступающих на рынок: а) для образования центральной библиотеки по искусству, необходимой для практических работ Отдела, б) организации подвижного склада книг, из которого могли быть удовлетворяемы требования провинциальных школ и учреждений Отдела, и в) сохранения художественных изданий, как памятников печатного искусства, подвергающихся самой варварской порче, а нередко даже и полному уничтожению в тех случаях, когда эти издания являются униками.

Параллельно, каталогизируя и собирая книги, Библиотечное Отделение приступило к регистрации не только книжной литературы по искусству, но также статей и вообще всякого рода художественных материалов, появившихся как в общелитературных, так и специально

художественных изданиях, альбомах и т. д. При составлении такого указателя отмечается на отдельных карточках, располагаемых в алфавите, и группируемых систематически, не только отдельные статьи и заметки, имеющие самостоятельные заголовки, но и указания, встречающиеся в самом тексте статьи. Указатель художественной литературы, составленный по этому плану, будет служить тем справочником, который окажется весьма полезным не только для теоретиков искусства, но еще в большей степени для практиков, особенно в области нашей художественной промышленности, в предстоящей ей сейчас огромной работе.

Уже эта краткая и по необходимости сухая схема дает некоторое представление о многогранной работе Отдела Изобразительных Искусств. Если в ней отсутствуют многие детали, которые интересующиеся могут найти в изданном отдельно и помещенном в журнале „Изобразительное Искусство" особом обзоре этой деятельности, то все же думается нам, что основная идея, положенная во главу угла Отдела, вполне ясна.

Отдел стремится вернуть жизни украденную от нее красоту, стремится к тому, чтобы окружающий нас быт не давил своей безотрадной серостью, а радовал глаз, радовал душу, чтобы творчество народных масс, насильственно погруженное в течение долгого времени в мертвый сон, проснулось и получило возможность развиваться, чтобы новые люди, творящие новую жизнь, получили возможность внести в нее и новую красоту.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ФАРФОРОВЫЙ ЗАВОД.

ЖИВОПИСНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ.

Обойно-печатное производство в России.

(Из доклада М. Ф. Фрейденберга).

До последнего времени обойное производство в России сводилось, главным образом, к печатанию простых сортов, не требующих ни сложных приспособлений, ни участия в работе мастеров-художников. Общее число фабрик и мастерских, выделывавших обои и цветные бумаги для картонажных изделий, до 1914 г., не превышало 42, причем наибольший процент их падал на Финляндию, располагающую многими писчебумажными фабриками, что в данном случае играет первостепенную роль. Как известно в обойном производстве главный расход падает на бумагу, а затем—на краску. Имея дешевую бумагу, можно дать доброкачественный товар, вполне заменяющий заграничные сорта соответствующего достоинства. За Финляндией следовал Северо-Западный край. В Прибалтике обойнопечатное дело находилось на невысоком уровне, вследствие близости Германии, которая в этой области в последние годы достигла большого успеха. На долю Петрограда и Москвы приходилось всего семь, более или менее, крупных обойных фабрик, которые обслуживали центральные и северные губернии. Одна фабрика основалась в Одессе, и ее товар настолько успешно конкурировал с другими, что фирма нашла для себя выгодным открыть во многих городах России, в том числе в Петрограде, филиальные склады своих изделий.

Широкому развитию обойного производства у нас мешало, прежде всего, отсутствие предприимчивости. Мало кто руководился желанием создать новую отрасль промышленности, развить в широких массах художественный вкус и дать заработок рабочим. Да и со стороны правительства ставились преграды всякому такому начинанию. Затем, чувствовался недостаток в материалах и личном составе. За всякой малостью, касавшейся обойного дела, приходилось обращаться заграницу. Краска, бронзовый порошок, сусальное золото, лаки, шерстяная стрижка и даже клей — все получалось из Франции и Германии и удорожало производство.

Но хуже всего обстояло дело с печатными валами. В виду того, что гравирование обойных узоров сопряжено у нас с большими затруднениями, фабриканты обоев зачастую довольствуются покупкою держаных валов, имеющихся заграницею в значительном количестве на любой большой фабрике.

Следует помнить, что во Франции и в особенности в Англии фабрикация обоев подчиняется изменчивым требованиям потребителя наравне с другими изделиями. Поэтому, фабриканты, соперничая друг

с другом, постоянно выпускают на рынок новые сорта обоев, представляющих собою последнее слово техники. В их распоряжении имеются рисовальщики и граверы, придумывающие все новые и новые сочетания красок и линий, своего рода виртуозы, достигающие замечательных в области светотени и создающие порою истинные шедевры, которыми публика восхищается на специальных выставках декоративного искусства. Знаменитейшие художники-декораторы охотно берутся за мотивы для обойного рисунка, тем более, что их фантазия не стеснена, и они могут творить с такою же свободою, как будто в их распоряжении полотно. Встречаются обои, дающие полную иллюзию шелка, бархата, дерева, кожи, мрамора и т. д. Особенно ценятся сорта, изготовляемые от руки при помощи особых „манер“ и позволяющие мастеру проявить в полной мере свое искусство. Здесь каждый кусок обоев представляет собою нечто вроде оригинала, в котором отразился талант артиста.

Таким образом, заграницею на обойных фабриках постепенно накапливается большое количество валов, отслуживших свой срок и не идущих более в дело. Часть их уничтожается, а часть попадает в провинцию, на какую-нибудь второстепенную фабрику, не имеющую возможности содержать собственных рисовальщиков и граверов. Валики подвергаются капитальному ремонту и после этого снова идут в дело— благо на недорогие сорта существует постоянный спрос. Средний потребитель не гонится за новизною рисунка.

Правда, в последнее время наблюдались попытки со стороны наших фабрикантов развить свое производство и придать ему известную самостоятельность. В этом направлении кое-что успела сделать „Невская обойная фабрика“ Лихачевой, выпустившая в продажу серию красивых многоцветных обоев, выгодно отличающихся от других стильностью и гармонией красок. Некоторые русские мотивы могут смело быть поставлены рядом с лучшими иностранными образцами.

К сожалению, изготовление оригинальных валов и вообще обойнопечатание тормозится из за слабой постановки в России профессионального образования. На каждом шагу дает себя чувствовать недостаток в технических силах. У нас на любой фабрике можно встретить талантливых работников, в полном смысле самородков, которые при других, более благоприятных условиях, могли бы составить себе всероссийское имя и поставить на подобающую высоту то или другое производство. Но редко кому либо из них удается проявить свои недюжинные способности. Мало школ для правильной теоретической и практической подготовки рабочей молодежи, еще меньше людей, сознающих, как важно для промышленности иметь в своем распоряжении кадры опытных и всесторонне образованных техников. Наиболее остро чувствуется это там, где идет речь о развитии в трудящихся массах здорового художественного вкуса.

Между тем, как раз теперь наступил момент, когда нужна целая армия всевозможных техников, чтобы перестроить жизнь на новых

началах и в первую очередь создать тип домов, отвечающих требованиям современной гигиены. Благоустроенные жилища, составлявшие до сих пор как-бы привилегию состоятельных людей, должны сделаться достоянием всего трудящегося класса. А благоустройство неразрывно связано с известным комфортом, с высокими, светлыми комнатами, с электричеством и газом, с паровым отоплением.

С этой точки зрения, вопрос о производстве обоев приобретает немаловажное значение. Во первых, всякое улучшение в области промышленности благоприятно отражается на интересах рабочих, так как расширяет сферу их труда. Во вторых, обои служат верным средством для удовлетворения художественных требований со стороны населения. Благодаря своей дешевизне, они пользуются широким распространением как у нас, так и заграницею, и составляют предмет, без которого не обходится почти ни одна квартира. Больше всего обои ценятся теми, кто не в состоянии затратить много средств на украшение своей квартиры. И это применимо не только и городу но в шириком спрос и в деревне и там являются одним из первых предметов художественной промышленности. Факт весьма знаменительный, потому что проникновение обоев в деревню свидетельствует о постепенно растущем стремлении народа к улучшению своей домашней обстановки.

Во всяком случае, обои больше не редкость в самых глухих местах, и городу остается лишь пойти навстречу этой потребности.

Наконец, в третьих, расширение производства обоев должно создать контингентспециалистов, обеспеченных хорошим и, вдобавок, постоянным заработком.

Наши художественные школы ежегодно выпускают сотни молодых людей, которые долгое время не могут более или менее сносно устроиться, вследствие отсутствия регулярного спроса на их труд. Многим из них приходится либо бросить всякую мечту о карьере художника, либо пробавляться писанием шаблонных картинок, которые с грехом пополам, раскупает, так называемая, улица. Не в лучшем положении находится молодежь, посвятившая себя граверному, малярному и печатному делу. Сфера ее деятельности крайне ограничена и она стеснена в развитии своего, подчас недюжинного, таланта. Это факт, наличность которого, думается нам, никто не станет отрицать. Между тем, с расширением обойного дела масса таких лиц может не только найти благодарное поле для деятельности, но, кроме того, двинуть вперед обойнопечатную технику, тем более, что это как раз одно из тех производств, которому вообще предстоит в России громадная будущность.

Необходимо также своевременно учесть одно важное обстоятельство. С отделением от России Польши, Финляндии и других областей сокращается число русских обойных фабрик, и этот дефект, так или иначе, должен быть исправлен—и чем скорее, тем лучше, потому что новые условия жизни неминуемо вызовут усиленный спрос на все предметы, касающиеся благоустройства жилищ, и в том числе—на обои.

Фотография на фарфоре.

В числе многих отраслей фотографии имеется одна, на которую мало обращено внимания, как фотографами-профессионалами, так и любителями фотографии. Эта отрасль—фотография на фарфоре, или как ее называют вообще—вечные портреты.

До сего времени такия фотографии изготовлялись преимущественно заграницей (Дрезден), куда и направлялись заказы из России; фотографы же—мастера по фарфору,—являлись у нас, как редкое исключение. Такое исключение необходимо приписать ходячему мнению, что работы эти очень трудны и вследствие этого дороги. Все руководства для работ по фотографии на фарфоре, как в немецкой, так и в отечественной литературе грешат недостаточностью пояснений, а иногда и неправильностью приведенных рецептов, а потому многие профессионалы и любители, испробовав на практике те или иные указания, в конечном результате принуждены были отказаться от дальнейших опытов под давлением постоянных неудач и этим только подтверждали лишний раз неправильное мнение о трудности работы, и таким образом этот отдел фотографии до сего времени остается без надлежащего развития.

Между тем дело это достойно того, чтобы на него было обращено надлежащее внимание. Благодаря эффекту таких фотографий на фарфоре, они могут служить не только ценным украшением фарфоровых изделий, но и существенным подспорьем для художников при воспроизведении точных на фарфоре контуров.

Посвятив этому делу продолжительное время и изучив способ воспроизведения указанных фотографий, я намерен в настоящей заметке поделиться с читателями приобретенным опытом и возможно детально изложить все, весьма существенные, приемы, которые обойдены молчанием в имеющейся литературе, как отечественной, так и иностранной и тем самым дать возможность всем желающим, не затрачивая времени и энергии, приступить к делу с полным расчетом на успех.

Весь процесс основан на том, что двухромокислыя соли светочувствительны и под действием света становятся неразложимыми. Таким образом, если приготовить эмульсию, в которую войдут названные соли, а самая эмульсия будет, после просушки облитой ею стекляной пластинки, достаточно гигроскопичною и липкою при рас-

сырении, то такая пластинка, экспонированная в копирной раме на свету под дна позитивом, воспримет изображение последнего со всеми деталями, а затем, покрытая с помощью кисти фарфоровою краской, затушуется этой краской только в тех местах, где свет не подействовал на светочувствительный слой и, наоборот, вовсе не пристанет там, где свет подействовал. Таким образом на пластинке получается точное изображение диапозитива, исполненное фарфоровой краской. Дальнейшая операция будет заключаться уже только в разложении светочувствительного слоя, исполнившего свои функции и переносе красочного изображения на фарфор.

Вот вкратце теория воспроизведения фотографии на фарфоре, в дальнейшем я постараюсь изложить возможно детально и самую работу и пополнить те пробелы, которые поверхностно указаны в имеющейся по сему предмету литературе.

Для оборудования лаборатории необходимо иметь: 1) стекла фотографических размеров *), 2) сушильный шкаф **), 3) фарфоровую ступку, 4) кисть для краски, употребляемую в фотографиях для смахивания пыли с негативов, 5) ящик с пазами для хранения чистых стекол и 6) станок для чистки стекол.

Приступая к делу, необходимо изготовить диапозитив с изображения, предназначенного к переносу на фарфор. Диапозитив должен быть прозрачным, резким и не особенно усиленным. Хотя некоторые отступления от этого правила и допустимы, но для облегчения дела и полного успеха лучше их избегать, так как вуалированный диапозитив требует слишком продолжительной экспозиции и не всегда удается воспроизвести с него изображение на фарфоре без следов вуаля. Затем приготовляется стекло для обливки его светочувствительной эмульсией. Хорошо вымытое стекло по размеру диапозитива натирается куском гигроскопической ваты, смоченной следующим раствором:

Нашатырного спирта	25	куб. сан.
Глицерина	25	„ „

и насухо вытирается чистой тряпкой.

Подготовленное таким образом стекло не следует тотчас же обливать эмульсией, так как от трения при чистке оно электризуется и притягивает пыль, которая является самым серьезным врагом при дальнейших операциях и должна быть всемерно удаляема.

Готовое стекло смахивают с двух сторон кистью для удаления приставшей пыли, слегка подогревают на лампе и обливают светочувствительной эмульсией.

В различных изданиях предлагается масса рецептов таких эмульсий, причем некоторые авторы указывают, что эмульсии эти не играют особой роли в деле фотографии на фарфоре. Не разделяя подобного

---

*) Рекомендуются зеркальные, но допустимы и простые—лагерные, а также могут быть пригодны вымытые от старых негативов.

**) Возможно производить сушку пластинок над спиртовой или простой лампой.

взгляда, я, благодаря многолетнему опыту, утверждаю, что состав эмульсий является чрезвычайно важным фактором успеха, а потому предложу здесь только 2 испытанных рецепта, отвечающих всем требованиям воспроизведения краской детального рисунка, а также приспособленных к условиям работы, как в сухую погоду, так и влажную, отсылая желающих воспользоваться другими формулами к следующим руководствам: „Полное руководство к фотографии Д. Монговена"; „Die Photokeramik und ihre imitationen C. Mercator"; Производство художественных глиняных изделий (керамика) А. Х. Певцова" и, наконец, к статье, помещенной в 1918 году, в журнале „Фотографические Новости", издаваемом фирмою Стеффен в Петрограде.

Все эмульсии, как светочувствительные, приготовляются в темной комнате при свете свечи или обыкновенной лампы.

Эмульсия № 1, употребляемая при сырой погоде:

Воды дистиллированной	100	куб. сан.
Сахару обыкновенного	10	гр.
„ виноградного	5	„
Гумми-арабика	5	„
Двухромокислаго аммония	3	„
„ калия	3	„

Сахар, гумми-арабик и хромовые соли предварительно растираются в фарфоровой ступке и затем вместе с другими солями растворяются в воде; по растворении жидкость фильтруется чрез фланель или фильтровальную бумагу и хранится в бутылке темного стекла. Эмульсия подвержена скорой порче и может сохраняться не более двух суток. Употребление более старой эмульсии является причиною многих неудач.

Эмульсия № 2, употребляемая при сухой погоде:

А)	Дистиллированной воды	25	куб. сан.
	Гумми-арабика	3,5	гр.
	Меду не кристаллизов.	4	грамм.
	Глицерину	5	капель.
Б)	Двухромокислаго калия	6	гр.
	„ аммония	6	гр.
	Дистилл. воды	100	куб. сан.

Для обливки стекол берут 25 куб. сан. раствора А и 10 куб. с. раствора Б; раствор А должен быть каждый день свежим. Если эмульсия при испытании на лакмусовую бумагу окажется кислой реакции, то к ней следует прибавить 5—20 капель нашатырного спирта. Экспозиция пластинки с этой эмульсией более продолжительна, чем с эмульсией № 1.

Обливка пластинки эмульсией и сушка ее.

Приготовленное, как выше указано, стекло слегка подогревается на лампе и обливается (в темной комнате) эмульсией. Эмульсия наливается на середину стекла, наблюдая, чтобы все стекло равномерно было ею покрыто; излишек сливается в особую банку на фильтр во избежание попадания пыли в общий запас. При распределении эмульсии по стеклу можно прибегать к помощи стеклянной палочки.

Облитое таким образом стекло помещается горизонтально в сушильный шкаф или подсушивается на лампе при температуре 30—32° Р. Более высокая температура влечет за собой неудачу. По совершенном высыхании эмульсии, что можно определить прикосновением пальца к краям стекла, последнее закладывается в копирную раму на диапозитив, предварительно подогретый, светочувствительным слоем к слою диапозитива и выставляется на разсеянный свет для экспозиции.

Время экспозиции на свету продолжается (в зависимости от погоды и плотности диапозитива) в летние месяцы от 9—15 минут при эмульсии № 1, а в зимние, когда свет слаб, может продолжаться до 2 часов и более. Во всяком случае определить точно время экспозиции—дело опыта, который приобретается при первых же работах.

По окончании экспозиции, копирная рама вносится в темную комнату, экспонированная пластинка вынимается из рамы и кладется на чистый лист бумаги. На пластинке можно заметить отпечатанное изображение, причем в местах, более подвергавшихся действию света, светочувствительный слой будет более желтым, доходя до оранжеваго цвета, в других же отвечающих малопрозрачным местам, изображение остается более светлым. Приступать тотчас же к проявлению краской не следует; необходимо обождать 5—10 минут, смотря по влажности помещения, пока светочувствительный слой не рассыреет настолько, чтобы принять в достаточной мере краску. Момент такого рассырения, возможно определить прикосновением пальца к закраинам пластинки: легкая липкость—признак своевременности проявления.

Проявление.

Для этого процесса с успехом могут быть использованы готовые сухие фарфоровые краски, имеющиеся в продаже в художественных магазинах; но многие из них, обладая прекрасными фотографическими тонами, не выдерживают, однако, высокой температуры при обжиге и, выгорая, совершенно, портят изображение. Испытав много различных красок, я рекомендовал бы для начинающих работать две: Французской фабрики Делькроа „Corbauxnoirs“ и Германской „Schrift schwarz Müller u. Henning. Dresden“. Эти две краски всегда давали, за весьма редкими исключениями, отличные результаты.

Для проявления берется одна из указанных красок, насыпается на чистую стеклянную пластинку, подсушивается в сушильном шкафе или над лампой и набирается в небольшом количестве кистью. Чтобы начать проявление, этой кистью, снабженной уже краской, проводят без всякого нажима, не останавливаясь, по экспонированной пластинке в горизонтальном и вертикальном направлении; краска пристает во всех градациях действия света с определенной интенсивностью и изображение начинает проявляться со всеми деталями, отвечающими диапозитиву. После первого приема краска вновь набирается кистью и проявление продолжается до того момента, пока не появятся все мельчайшие детали. При этом необходимо заметить, что при обжиге, напряженность изображения ослабевает, а потому следует проявлять сильнее, с расчетом на последующее ослабление рисунка. При правильной экспозиции изображение проявляется равномерно и быстро, передержка же замедляет проявление, а недодержка вуалирует изображение и, принимая обильно краску, совершенно портит рисунок.

При передержке еще возможно помочь делу, если тщательно очистить пластинку от излишней краски, придыхнуть на нее и продолжать проявление, во втором же случае, т. е. при недодержке—единственный выход приступить к новому печатанию, увеличив время экспозиции.

Подготовка к переносу изображения на фарфор.

Вполне проявленное изображение, отвечающее всем вышеуказанным требованиям, т. е. детальное и гармоничное во всех градациях теней, очищается от излишней краски куском ваты и обливается следующим раствором;

$2^0/_0$ колодиума	50 куб. сан.
Серного эфира	50 куб. сан.
Кастороваго масла	5 капель.

излишек сливается в отдельную банку и не может быть вновь использован, так как, воспринимая двухромокислые соли, в случае употребления вновь, портит при обжиге изображение.

Снятие пленки.

По затвердении колодионного слоя, что обыкновенно происходит чрез 15—20 минут, слой на пластинке надрезается острым ножом на 1 сантиметр от краев стекла и пластинка погружается для отделения пленки от стекла в раствор:

Насыщенный раствор буры	100 куб. с.
Едкого калия	2 гр.

В этом растворе колодионная пленка, несущая изображение отстает от стекла; на нее осторожно накладывается листок фильтро-

вальной бумаги; пластинка извлекается из ванны и с нее снимается бумага, к которой пристала пленка с изображением. Но так как пленка еще не освободилась в полной мере от эмульсии, то ее необходимо освободить от нее и для этого фильтровальная бумага, на которой находится пленка, погружается в насыщенный раствор буры, где окончательно освобождается от эмульсии. Во многих изданиях рекомендуется погружать пластинку, предварительно обработки бурой и едким калием, в воду, но такой прием, как замечено мною, во многих случаях способствует разрыву пленки и деформированию краски, а потому я не прибегаю к нему и не могу рекомендовать.

Перенос на фарфор.

Фарфоровый предмет, на который предполагается перенести изображение, предварительно хорошо вымывается, чтобы на нем не было следов жира от захвата пальцами и погружается в сосуд или в ванну, смотря по величине фарфора, наполненные насыщенным раствором буры, на половину разбавленным дистиллированной водой. Этот раствор должен покрывать фарфор, в этот же сосуд переносят бумагу с находящейся на ней пленкой и с помощью кисточки погружают бумагу также в раствор и спускают пленку над фарфором колодионным слоем вниз.

Теперь пленка остается совершенно свободною и состоит только из тончайшего колодионного слоя, несущего красочный рисунок; остается навести ее на фарфор. Для этого одною рукою приподнимают из сосуда или ванны фарфор, а другою, с помощью кисти, удерживают пленку в том или другом направлении, причем все внимание должно быть обращено на то, чтобы она не сползала с фарфора и не сложилась.

Как только пленка коснулась фарфора, ее придерживают за края пальцами, фарфор вынимают из раствора, пленку наводят кисточкой на определенное место и выравнивают тою же кистью или под струей воды. Последняя операция не представляет особых затруднений, так как пленка еще не подсохла, совершенно свободно скользит по фарфору и может быть передвигаема, смотря по надобности.

При переносе пленки на фарфор не следует касаться кисточкой самого изображения, а все перемещения ее производить, касаясь кистью только краев, во избежание порчи.

Окончательная отделка.

По окончательной установке пленки на предназначенное место на фарфоре, последний ставится для просушки в таком положении, чтобы пленка не сползала. Как только пленка совершенно высохнет, ее обливают французским скипидаром, сушат и, в случае надобности, ретушируют.

Для ретуши берется та же краска, какою проявлялось изображение, растворяется со сгущенным скипидаром курантом на матовом стекле и ретушь производится обыкновенным способом ретушевальной кисточкой. При этом не следует ретушировать мазками, а производить эту операцию точками и тон краски брать несколько светлее изображения, так как при последующем обжиге места ретушеванные выходят темнее изображения.

Наконец, приступают к окончательной отделке,—к стеклованию изображения. Для этой цели берется находящейся в продаже в художественных магазинах флюс (мелкостертое легкоплавкое стекло) и на матовом стекле растирается курантом с сгущенным скипидаром, набирается мягкой кистью и быстро, равномерно и не останавливаясь, наводится на изображение. При этом не следует проводить кистью дважды по одному и тому же месту во избежание порчи рисунка, а также не употреблять слишком густого раствора флюса, так как последний, при обильной наводке, с'едает краску и в лучшем случае придает изображению грубый и не изящный вид.

Обжиг.

По высыхании рисунок выглядит как бы покрытым легкой белой вуалью. Остается подвергнуть его только обжигу и тем окончательно закрепить. Обжиг производится в особых муфельных печах при температуре доводящей обжигаемый предмет до вишнево-краснаго каления. Заграницей имеются такие печи небольших размеров под общим названием: „переносныя муфельныя комнатныя печи“, но у нас в России таких печей в продаже нет и поэтому приходится обращаться в частные обжигательные мастерские, где производят обжиг опытные мастера за весьма недорогую цену. Дать указания, как самому производить обжиг, за отсутствием печей, не представляется возможным, а потому я отсылаю читателя, желающего заняться этим делом, к статье, о которой мною упоминалось выше, напечатанной в 1918 году в журнале „Фотографические новости“, издаваемом фирмой Стеффен и К°, где один из фотографов г. Москвы—Сашин, рекомендует изобретенный им аппарат для обжига, но насколько он практичен, я не решаюсь судить, так как лично не испытывал его. Вообще обжиг фарфора—дело большого опыта и при первых шагах в деле фотографии на фарфоре, я рекомендовал бы поручить обжиг опытным мастерам, специализировавшимся на этом деле.

Неудачи, их причины и возможныя исправления.

Эмульсия неравномерно разливается по стеклу.	Грязное стекло или стекло бывшее уже в употреблении и попорченное едким калием.

Краска плохо пристает при проявлении.	Передержка в экспозиции; недостаточное разсырение пред проявлением; высокая температура при сушке. Очистить изображение от излишней краски, придыхнуть на него или подвергнуть более продолжительному рассырению, и вновь начать проявлять.
Краска слишком обильно пристает, вуалирует прозрачные места.	Недодержка в экспозиции; чрезмерное рассырение. Очистить излишнюю краску, подсушить пластинку в шульном шкафе, вновь проявлять. При дальнейшей неудаче приступить к новому печатанию, увеличив время экспозиции.
Пленка разрывается в растворе буры с калием.	Слишком продолжительное рассырение, длительное придыхание, плохой препарат гумми-арабика или увеличенная доза его в эмульсии; употребление в дело использованного ранее колодиона. Пред погружением в ванну наложить на пластинку листок фильтровальной бумаги, предварительно намоченный раствором буры с едким калием.
Пленка не отстает при погружении пластинки в раствор буры с едким калием.	Употребление в дело недостаточно хорошо вычищенного стекла, старая эмульсия, слишком высокая температура при сушке. Переложить пластинку в насыщенный раствор буры и ожидать, когда пленка отстанет.
Краска деформируется при отделении пленки.	Многократное опыление с придыханием или при разсырении; слишком продолжительное пребывание пластинки в ванне с едким калием.
Появление, при высыхании пленки на фарфоре, кристаллов буры.	Слишком кратковременное пребывание пленки в растворе, в котором находился фарфор для наведе-

	ния пленки на место. Не торопиться вынимать из ванны фарфор с приставшей к нему пленкой; более продолжительное пребывание пленки в свободном состоянии в этой ванне способствует растворению кристаллов буры.
После обжига на изображении являются сквозные пятна.	Присутствие на пленке, пред обжигом, кристаллов буры; недостаточно хорошо растертый флюс.
Обожженное изображение покрыто полосами.	Неравномерное покрытие изображения флюсом.
Порча изображения при обжиге.	Изображение смывается только плавиковой кислотой. Операция производится деревянной палочкой перед открытой печью. Пары плавиковой кислоты при вдыхании вызывают серьезные заболевания легких.

В заключение этой заметки считаю необходимым упомянуть еще о другом способе воспроизведения фотографий на фарфоре, прекрасно изложенном тем же московским фотографом Сашиным в статье журнала „Фотографические новости“ за 1918 г. Но этот способ имеет, по моему мнению, некоторыя неудобства, так как, во 1) требует много краски, вводимой непосредственно в эмульсию, 2) для проявления требуется винный спирт, получение которого крайне затруднительно и, наконец, 3) необходимая операция снятия с изображения колодионной пленки крайне затруднительна, и, главным образом, влечет за собой частую порчу рисунка; мое же намерение было—указать простейший экономный и дающий прекрасные результаты способ, и, если мне удалось достичь в этом направлении хотя бы минимальных результатов, то это будет для меня величайшею наградою за многолетний труд на пользу отечественного искусства.

П. Буржинский.

Роль изобретателя в промышленности.

Недавно в Петрограде состоялся с'езд изобретателей, на котором было высказано немало прекрасных мыслей, касающихся их роли в предстоящем возрождении отечественной промышленности. Едва-ли приходится напоминать о том, какую важную роль играет изобретатель в этой области. Собственно говоря, весь прогресс в области промышленности основывается на тех открытиях и усовершенствованиях, которые делаются в тиши лабораторий и мастерских людьми, обладающими особым талантом видеть то, чего не видят миллионы других людей, и подходить к решению самых сложных и важных задач таким простым путем, что потом, когда их наблюдения сделались достоянием гласности, невольно изумляешься тому, как „все это раньше никому не приходило в голову". Когда незнакомый с техникой человек входит в большую фабрику и видит десятки и сотни машин, подле которых стоят рабочие и то и дело касаются какого нибудь рычага или спокойно наблюдают за их ходом, его поражает преимущественно внешняя сторона дела. Ему импонирует размеренное движение стальных гигантов, лязг железа, масса изделий, которые возникли как-бы сами собою, без всяких усилий со стороны копошащихся здесь людей. Между тем техник, если только он не отдался исключительно своей специальности, испытывает на фабрике чувство величайшего нравственного удовлетворения. Он хорошо понимает, что все эти машины, станки, приспособления—результат коллективного творчества деятелей, рассеянных по всему миру и известных под общим именем изобретателей. Одно изобретение дает толчок множеству других изобретений. Одно открытие ведет к другому открытию. И в конечном итоге человечество обогащается изобретениями, которые вносят полный переворот в промышленности, а следовательно и в жизни народов. Паровая машина Уайта вытесняет на всем земном шаре физический труд и заменяет его механическим. Благодаря паровозу Стефенсона, создается сеть железных дорог, превышающих в общей сложности миллионы верст расстояния. Телеграф Морзе дает возможность человечеству сноситься друг с другом, несмотря на самые громадные расстояния.

Мы назвали только три имени. А сколько Уайтов, Стефенсонов и Морзе дали нам последние века? Один придумывает швейную

машину, другой—ткатскую, третий—пишущую. Там находят способ „бессемерования" стали, здесь вводят гальванопластику, дальше появляется электрическое освещение, динамо, аккумуляторы и т. д. И наконец, пытливый ум человека добивается величайшего торжества над подчиненной ему природою: он приделывает себе крылья, научается летать не хуже любой птицы...

В последний период, предшествовавший мировой войне, Англия выдавала ежегодно свыше тридцати тысяч патентов на изобретения и усовершенствования. Это значит, что приблизительно такое-же количество людей внесло в жизнь нечто новое. Да это целая армия, армия—если не гениев, то во всяком случае недюжинных личностей, взявших на себя труд по мере своих сил обслуживать человечество.

Неудивительно, что заграницею звание изобретатель — одно из самых почетных и изобретатели представляют собою сословие, пользующееся исключительными правами. Государство, неустанно заботясь об их удобствах, строит для них особые дворцы, в которых собрано решительно все, что относится к технике и так или иначе соприкасается с изобретениями. Например, в Лондоне, вблизи Флит-стрит, расположен особый, громадный квартал, где сосредоточены: главное патентное бюро, обширная библиотека, склад изданий, в котором можно купить полное описание любого патента, заплатив за это удовольствие три пенса, и вместе с сотню „оффисов", где консультируются и проверяются новые привилегии. И какое оживление наблюдается там в рабочие часы. Все коридоры, залы и канцелярии битком набиты посетителями, явившимися сюда за справками. Настоящий муравейник...

А ведь патент на изобретение выдается только тем счастливцам, которым удалось дать реальное воплощение своей идее, довести ее до благополучного конца и вынести в свет. Сколько-же изобретений так и остается лишь в проекте, потому что авторам их, по той или другой причине, не пришлось закончить своей работы.

К сожалению, положение изобретателя в России одно из самых плачевных, и ни государство, ни общество пока ничего не сделали для того, чтобы дать ему возможность применить на практике свой талант. Правда, до революции нечего было и думать о такой роскоши. Кому в России был нужен талант и вообще все, что стоит выше обычного уровня? Уже сама эта талантливость служила человеку тормозом на его жизненной стезе, потому что попечительное начальство усматривало в нем лишний повод к тревоге. Всяким дворцам и библиотекам оно предпочитало тюрьмы, в которые можно было угодить по любому, самому незначительному случаю. Правительству, которому всюду мерещилась крамола, было не до поощрения какой-бы то ни было самостоятельности. Когда-же дело доходило до необходимости, так или иначе, считаться с требованиями в области культуры, то рассуждали на манер Простаковой, находившей, что совершенно излишне изучать географию, когда существуют извозчики, которые повезут тебя,

куда пожелаешь. Довольствовались тем, что в этом отношении приносила Западная Европа, и спокойно брали у нее готовые изделия— благо, она охотно наводняла русский рынок своими фабрикатами. Зато, когда разразилась война и Россия очутилась в положении осажденной крепости, оказалось, что мы сами ничего фабриковать не в состоянии, все имевшиеся запасы изделий и сырья, необходимого для их производства, истощились и мы, кроме физического голода, испытываем товарный.

Однако, в этом товарном голоде есть хорошая сторона. Теперь все уже понимают, что нужно предпринять, чтобы страна обходилась без посторонней помощи, а была в состоянии в известные моменты производить у себя дома решительно все—от пищевых продуктов до самых сложных фабричных изделий. Не бывать-бы счастью да несчастье помогло. Не подлежит ни малейшему сомнению, что с восстановлением нормальных условий политической и общественной жизни начнется такой расцвет промышленности, какого у нас никогда еще не было, тем более, что она освободилась от многочисленных пут, наложенных на нее старым режимом. Главное—дать дорогу изобретательскому гению, инициативе и самодеятельности. Сил в русском народе много, и революция это доказала. Следовательно, остается лишь дать им надлежащее применение, расчистить русло, по которому они должны быть направлены.

Особенно важно, чтобы во всяком начинании могла полностью проявиться инициатива, которая порою, при глубокой уверенности человека в полезность затеянного им дела, творит истинные чудеса. Иной раз, благодаря энергии одного лица, создается обширное производство, дающее работу тысячам и сотням тысяч тружеников, вырастают целые поселки и города.

При Петре I простой кузнец, Демид Антуфьев, работавший на тульском оружейном заводе, вместе со своим сыном Никитою кладет начало целому ряду заводов и фабрик, сначала около Тулы, а затем в Верхотурском уезде, на Урале и на р. Оке. Другой Антуфьев, внук Демида, управляя Невьянскими заводами, восстанавливает судоходный путь по Чусовой, открытый еще Ермаком и впоследствии забытый, проводит множество дорог, сооружает девять обширных заводов и открывает знаменитые алтайские серебряные рудники. Он-же, переименованный в Демидова, разрабатывает азбест и добывает малахит и магнит.

Другой пример неменее поучителен. Уроженец Екатеринославской губернии А. Н. Поль, рассматривая как-то бумаги князя Потемкина, делает важное открытие. Он приходит к заключению, что в окрестностях Кривого Рога находятся в изобилии: кровельный сланец, минеральные краски, каменный уголь, железная руда и т. п. минеральные богатства. Поль с энтузиазмом пионера принимается хлопотать о том, чтобы извлечь эти сокровища из недр земли. Он проводит железную дорогу в Екатеринослав, устраивает ряд железоделательных и метал-

лургических заводов—и преодолевая массу, разных затруднений, превращает забитую, заброшенную местность в цветущий край, который ныне привлекает внимание всего промышленного мира.

Беда только в том, что это единичные случаи. Уж слишком много препятствий приходится одолевать человеку, идущему своим, а не проторенным путем. Не у всякого хватает терпения бороться с недоверием окружающей среды и доказывать ей пользу своего начинания. Наконец, всеобщее недоверие к затеянному нововведению заражает самого инициатора, лишает его должного воодушевления, и он, испытав ряд тяжелых неудач, бросает свою излюбленную идею. На одного Демидова или Поля приходится добрая сотня Поповых или Алисовых, которым не суждено видеть плодов своей самоотверженной деятельности.

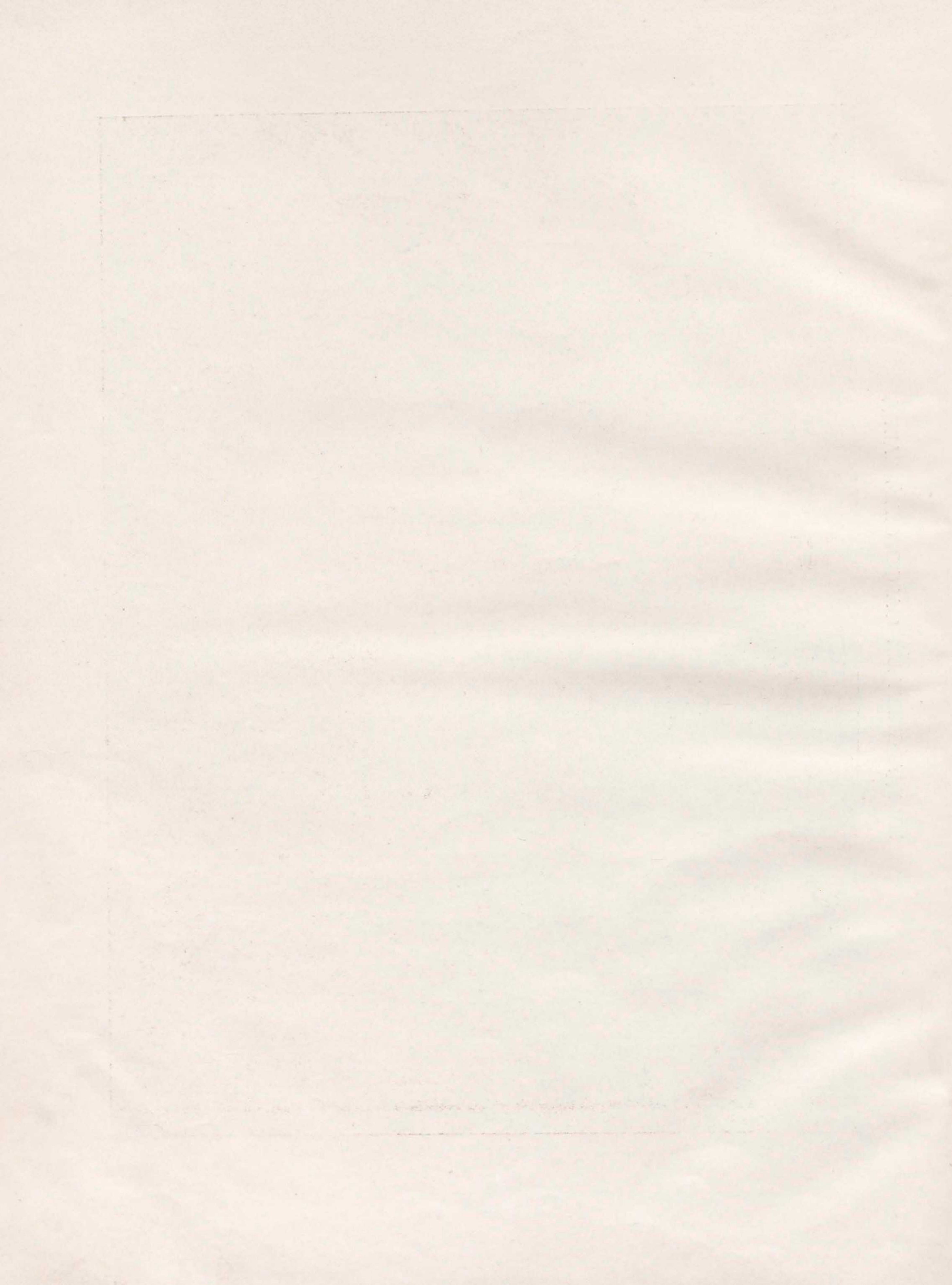
Главным образом это относится к нашим изобретателям, вынужденным работать кустарным способом, зачастую не имея под рукою не только необходимых материалов для своих опытов, но даже порядочного справочника, чтобы, по крайней мере, убедиться, что не стучишься в открытую дверь.

До сих пор положение изобретателя в России было такое, что ему здесь нечего было делать. Неудивительно, что те немногие изобретатели, которым удалось добиться кое-каких результатов, жили больше заграницей, чем в России. Во всех больших европейских центрах можно встретить наших соотечественников, работающих на тамошних фабриках и заводах или носящихся с мыслью рано или поздно осуществить идею задуманного изобретения. При этом, отдельным личностям удается неожиданно засиять на промышленном небе в качестве звезды первой величины. Но чтобы добиться там известности, нужно быть гением. Уж слишком велика конкуренция со стороны местных собратий, находящих поддержку в кругах, интересующихся новыми изобретениями. Больше всего вредит незнакомство с западно-европейской психологией и законами. Новичек-изобретатель, попав в Париж или Лондон, роковым образом попадает в лапы к хищникам, которые либо крадут у него изобретение, либо платят за него гроши. Судиться с похитителями, доказывать свою правоту—это значит, попасть из огня в полымя: заграницею судебный процесс—дело крайне разорительное, сложное и мучительное, и противник, успевший обзавестись ловким адвокатом, всегда возьмет верх над своим партнером, находящимся в стесненном материальном положении. В таких случаях все преимущества на стороне сильного. Ни суду, ни обществу нет дела до того, кто является подлинным автором того или другого изобретения. Право на него признается за тем, кто располагает теми или другими документами, устанавливающими его приоритет.

В свое время большое имя составил себе Яблочков, изобревший электрическую свечу и продавший ее одной парижской компании. Это было тогда, когда на очереди стоял вопрос о делении электрического тока. О калильных лампочках публика не имела еще понятия. Есте-

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ФАРФОРОВЫЙ ЗАВОД.

МУЗЕЙ.



ственно, что „свеча Яблочкова“ произвела сенсацию. Русский изобретатель явился в Париже своего рода „львом сезона“. О нем всюду говорили. И капиталисты заплатили за его патент большие деньги.

Тем неменее, Яблочков кончил тем, что умер где-то на Волге в бедности. Увлекшись своими изобретениями, Яблочков затратил свои средства на разные опыты, основал несколько акционерных компаний— и разорился.

Еще трагичнее судьба другого замечательного русского изобретателя: Алисова. Этот Алисов прибыл в девяностых годах в Америку с двумя изобретениями: пишущей машиной и гектографом. На всемирной выставке в Нью-Иорке, а затем в Париже они привлекли внимание всех специалистов. Но пока изобретатель искал капиталистов для эксплуатации своих идей, американские инженеры занялись конструированием пишущей машины, которая впоследствии появилась на рынке под фирмою Ремингтон, а двое шустрых австрийца пустили в ход гектограф, присвоив его себе. Обобранный и огорченный Алисов завел тяжбу, которая длилась несколько лет и ни к чему не привела, так как формальное право было на стороне его противников. Он вернулся в Россию, где применил свою машину для печатания разных официальных бумаг, заболел и перебрался в Крым. Там он прожил некоторое время тяжело больной и всеми покинутой, пока благодетельная смерть не избавила его от дальнейших страданий.

Почти одновременно с Алисовым жил в Париже Шуберский, придумавший переносную комнатную печь без дымохода. Эту печь можно встретить в любом доме в Париже. Она так и называется: Шуберский. Преимущества ее заключается в том, что она на роликах, портативна, долго сохраняет тепло и ее можно перекатывать из одной комнаты в другую. Печь Шуберского обогатила массу людей—и до сих пор продолжает обогащать, между тем, как ее автор вынужден был покончить самоубийством.

Вообще, редко когда русскому изобретателю удается пожать плоды своей деятельности и создать себе условия, при которых возможна продуктивная и спокойная работа. Чаще всего он довольствуется тем, что делает открытие, предоставив другим, более удачливым товарищам, закончить его и продать...

Бывает и так, что одно и то-же изобретение делается почти одновременно в России и заграницею. Но так как наш изобретатель лишен возможности тотчас закрепить за собою право на него и дать ему применение, то все его усилия пропадают даром. Смотришь, во Франции, Англии или Америке газеты расписывают успех, выпавший на долю человека, который предвосхитил его мысль или просто делает вид, будто ничего не знает о работах своего предшественника. Фактически и документально установлено, что опыты над беспроволочным телеграфированием были произведены в Петрограде профессором Поповым и всетаки, на весь мир прогремело имя итальянца Маркони, якобы впервые решившего эту задачу. Такая-же история повторилась с

гальванопластикой. Изобрел ее русский ученый Якоби, но приктическое значение ему придали немцы.

Бесспорно, все это факты—прошлого. Вряд-ли после всего, что произошло, после печального опыта последних лет, а главное—после того, как Россия покончила с царизмом, бюрократизмом и административным произволом, вопрос об изобретателях и изобретениях останется в прежнем положении. Не подлежит сомнению, что в недалеком будущем они займут подобающее место, и Яблочковым, Алисовым и Поповым не зачем будет ездить на поклон к иностранным капиталистам. Они смогут обойтись без них. И тогда-то наша промышленность перестанет влачить жалкое существование, которое тем обиднее для нашего самолюбия, что у себя дома мы можем найти все требуемое для ее расцвета. Все, от сырья до людей...

При этом, в первую очередь придется заняться художественной промышленностью, для которой почва уже отчасти разработана подготовительными мерами со стороны Отдела Изобразительных Искусств при Народном Комиссариате по Просвещению. Повсеместное открытие художественно-промышленных школ и мастерских должно привести к созданию кадр специалистов и рабочих, в совершенстве знакомых с новейшими техническими приемами, что весьма важно в виду необходимости, так или иначе, выдержать конкуренцию со стороны иностранцев, вынужденных перейти на производство изделий мирного времени. Великое множество фабрик, заводов и мастерских, созданных в условиях мировой войны, должно либо закрыться, либо приспособиться к потребностям момента. Само собою понятно, что будет избран второй путь, и таким образом рынок наводнится самым разнообразным товаром, причем большое внимание будет уделено предметам домашнего обихода и комфорта. Небывалая война в конец разорила целые области, внесла разрушение в города и селы. Товарный рынок совершенно опустел. Чувствуется нужда в таких изделиях, которыми раньше можно было наполнить сотни амбаров. Следовательно, во всех государствах закипит деятельность по восстановлению промышленности и товарообмен между народами достигнет небывало высокого уровня.

Здесь-то и будет где разгуляться фантазии изобретателя. Пытливый человеческий ум не остановится ни пред какими затруднениями, чтобы наверстать потерянное за войну время. Не нужно обладать особой дальновидностью, чтобы понять, какими техническими новинками вскоре щегольнет промышленность. А это важно своевременно учесть, дабы наша промышленность снова не очутилась в хвосте западноевропейской. Нам необходимо следить за тем, чтобы получать из заграницы только то, чего не можем производить у себя дома. Пора, устраивая за ново нашу жизнь, отрешиться от вредного предубеждения, что наш рабочий не в состоянии тягаться с иностранным. Дайте первому надлежащий технический аппарат, и он тотчас обнаружит свои блестящие качества: понятливость, вкус и умение быстро ориентироваться в самых сложных производствах.

Почему до сих пор у нас не получили должного развития такие производства, как мебель, швейные машины, автомобили, кинематографические аппараты, граммофоны и т. д.? Разве трудно было организовать фабрикацию их собственными средствами?

Разгадка этого явления заключается в том, что заграницей работа фабрики и изобретателя идет параллельно. Оба они дополняют друг друга. Один вносит во все сферы труда новые принципы,—добивается улучшений, облегчающих мускульный труд, а другой тотчас применяет его идеи на практике. Так, изобретение динамо и калильной лампочки дает толчок развитию электротехнической промышленности. Открываются десятки фабрик, едва успевающих удовлетворить спрос на арматуру, проволоку, звонки. Появился грамофон—и тотчас возникло грандиозное производство аппаратов, пластинок и игл, и так далее, и так далее.

Вот ответ на вопрос, почему Англия выдает ежегодно свыше тридцати тысяч привилегий на новые изобретения и усовершенствования, а в России, в самую блестящую промышленную пору, едва набиралось несколько сот, причем львиная доля выданных нами привилегий, опять таки, приходилась иностранцам. Нет изобретателей—нет прогресса в промышленности.

Остается выразить надежду, что предстоящее новое строительство русской жизни покончит также и с этой аномалией. В этом строительстве почетное место принадлежит изобретателю, для которого не существует никаких технических трудностей.

М. Ф.

Профессор Николай Васильевич Туркин и его изобретение.

К числу сенсационных открытий и изобретений, которыми обогатилась современная техника, бесспорно следует отнести новый способ добывания и укрепления органических пигментов, предложенный профессором Николаем Васильевичем Туркиным, имя которого приобрело большую популярность еще прошлою зимою, когда́ он был приглашен Отделом Изобразительных Искусств прочитать в Петрогреде доклад о своем замечательном изобретении.

Профессор Туркин принадлежит к тому разряду деятелей, для которых вся жизнь сосредоточена в лаборатории, где они работают беспрерывно и неустанно, нисколько не заботясь о том, что творится за ея стенами, а тем менее думая об извлечении какой-бы то ни было материальной пользы из своих идей.

Это настоящий самородок, даровитый и всесторонне образованный кабинетный ученый, для которого в его любимой области, в технологии органических красок, как бы нет неразрешимых задач. Неделями и месяцами занимается Туркин своими изысканями, повторяя десятки раз тот или другой опыт, долженствующий подтвердить его теоретические расчеты, и успокаивается лишь тогда, когда многократная проверка их непреложно свидетельствует о правильности избранного им пути. При этом как истинный талант, он быстро овладевает своим прдеметом и идет прямо к цели, глубоко уверенный в том, что ошибка может быть в деталях, что же касается главного, основного, то все будет так, как ему подсказывает инстинкт изобретателя, базирующегося на данных, добытых наукой.

Впрочем, одно дело—сделать открытие, и другое—проверить его в течение известного периода времени и применить на практике.

Первые опыты по укреплению органических пигментов по новой системе были предприняты Туркиным десять лет тому назад. Прежде всего профессора заинтересовала задача — найти такие пигменты, ко-

торые обладают наибольшей стойкостью по отношению к свету, атмосферическим влияниям, горячей воде и щелочам. Между тем, как известно, недостаточная стойкость и составляет главное неудобство всех существующих красок, и химики направляют свои усилия к устранению этого деффекта. Например, весьма красивые тона дает анилин, и при появлении анилиновых красок казалось, что техника, наконец, получила для крашения тканей идеальный материал. Их яркость произвела ошеломляющий эффект, и текстильщики кинулись окрашивать свои фабрикаты новым пигментом. Но вскоре наступило разочарование. Анилиновые краски, действительно, дали возможность удешевить производство шерстяных, шелковых и бумажных изделий, но они же и подорвали добрую славу многих фабрикантов. В частности, благодаря анилиновым краскам, которыми германские фабриканты наводнили восточный рынок, пострадала выделка знаменитых персидских, текинских и т. п. ковров. Азиатские народы забросили свой старый способ окраски шерсти, требовавший кропотливого труда и времени, и стали применять немецкие краски. Внешность ковров, бесспорно, выиграла. Яркость их была поразительна. Зато в смысле прочности они настолько проиграли, что через некоторое время лучшие ковры производили впечатление ничего нестоющего хлама. Вместо того, чтобы постепенно улучшаться в качестве, как это было раньше, когда ковер служил много десятков лет и переходил из одного поколения в другое, он уже через год, много—два, никуда не годился.

Не совсем достигает своей цели обработка тканей солями металлов, никкеля, меди, кобальта, глинозема, железа, фтористого хрома, хромовых квасцов, двухромокислого натрия и т. д. Также ненадежен способ диазотирования и проявления, способ сцепления с нитрозолом, способ последующей обработки хлорной известью. Все эти многочисленные приемы страдают, между прочим, тем, что изменяют то́на окраски, придавая им тупость и вялость.

Из длинного ряда фактов и экспериментов профессору Туркину удалось сделать один важный вывод: стойкие краски можно получить только при условии добывания их биологическим путем..

В чем, собственно, состоит этот биологический путь, профессор Туркин понятно, пока не говорит. Он на него лишь намекает, упоминая о его сходстве с „дрождевой помадой", открытой одним немецким ученым. Но именно в этом и заключается вся суть сделанного нашим профессором открытия. Открыв деятельного агента нитрофикации, изучив физиологию, роль и значение его в деле укрепления пигментов, Туркин получил многочисленные образцы красок, которые оставили далеко за собою все, что было кем либо из химиков достигнуто до сих пор.

Он покрывал ими шерстяные, шелковые и т. п. материи, производя свои опыты в больших размерах на московских текстильных фабриках и нарочито выбирал цвета особенно чувствительные к свету и атмосферическим явлениям. Тут были бензоазурин, ауромин, виктория голубая, фуксин, розамилин, эйродины, индулины,—словом, все краски

и оттенки, на основании которых можно было вполне верно судить, удовлетворяют ли они пред'являемым к ним требованиям. Окрашенные по способу профессора Туркина ткани и пряжа, кроме того, подвергались длительному испытанию—в продолжение нескольких месяцев и даже лет. Точно таким-же порядком шли опыты с масляными красками, предназначенными для малярных работ, с красками на стекле и для обжига на фарфоре и фаянсе.

Технологам-практикам, считавшим себя первейшими специалистами по части крашения тканей, оставалось только развести руками от удивления. Их опыт и знания пассовали перед изобретением профессора Туркина.

Однако, сам собою напрашивался вопрос такого рода. Если Туркину действительно удалось получить пигмент, удовлетворяющий одновременно двум условиям: яркости и нелинючести краски, то настолько-ли дешевы они, чтобы получить широкое применение? Ведь, при крашении пряжи и тканей в большом масштабе финансовая сторона производства играет доминирующую роль. Ответ, опять-таки, получался ошеломляющий. При применении способа Туркина должна получиться экономия, выражающаяся во многих миллионах ежегодно...

В виде примера, профессор Туркин ссылается на выработку кумача, которого в обычное время продается свыше четырех миллионов кусков в год, считая, в среднем, по 60 аршин в куске. Заварный способ, обычно применяемый при производстве кумача и состоящий из процессов солки ткани, сушки, квасцовки и грунтовки, требует до двух дней работы. По способу Туркина, для этого достаточно не более шести часов. Ясно, что второй способ должен стоить много дешевле...

Параллельно с крашением тканей шла работа и в другом направлении, где изобретательский гений Туркина развернулся во всю ширь. Профессор нашел, что многокрасочное печатание тканей страдает одним существенным недостатком, который заключается в том, что каждый цвет или тон требует отдельной матрицы, тогда как проще печатать все краски с одной матрицы и сразу. Еще важнее применить новый принцип в типолитографском деле при воспроизведении художественных произведений. До сих пор графическая техника знает один лишь прием, схожий с тем, какой применяется при ситцепечатании: при воспроизведении оригинала, написанного цветными красками, предварительно изготовляется известное число отдельных клише, отвечающих основным его тонам. Таким образом, если на оригинале имеется синий, красный и желтый цвета, то делается три клише и лист бумаги, служащий для оттиска, три раза пропускается через машину. В первый раз на нем отпечатывается синий цвет, во второй раз—красный, в третий — желтый. Когда эта процедура окончена, на листе получается рисунок, схожий с тем, который сделан художником. При изготовлении, так называемых, олеографий, долженствующих дать впечатление картины, писанной масляными красками, число отдельных клише доходит до 24, и следовательно, каждый оттиск должен пройти

через машину также 24 раза. Обыкновенно, это предел, допускаемый литографской техникой, потому что бумага, проходя через машину, подвергается растяжению, которое вредно отражается на совпадении красок.

Цветная автотипия также состоит из нескольких самостоятельных клише; обычно—четырех.

Само собою разумеется, что сказанное неудобство давно уже обратило на себя внимание специалистов, и были делаемы попытки одновременного печатания нескольких тонов. Между прочим, на этой идее основано было печатание кредитных билетов в экспедиции заготовления государственных бумаг. Соответствующие для этой цели машины и приспособления были сделаны изобретателем Орловым. Японцам также удалось получить сразу оттиск с несколькими красками. Но ни орловский способ, ни японский не решали вопроса радикально. В первом случае необходимы сложные механизмы и длительные манипуляции, которые могут оправдать себя лишь в том случае, когда речь идет о получении оттисков, исключающих мысль об их подделке. Во втором случае краски наносятся на бумагу или ткань слегка и без резких определенных очертаний, скорее — в виде намека на окраску, как это можно видеть на некоторых сортах японской или китайской бумаги, идущей на веера, салфетки, фонари и т. п. поделки.

Профессор Туркин поставил вопрос ребром. Он задался целью радикально изменить самый процесс воспроизведения цветных рисунков, устранив с пути, по возможности, всякую механическую работу, которая в лучшем случае приближает копию к оригиналу, но никогда не дает истинного впечатления о силе последнего. Даже наиболее совершенное воспроизведение цветного изображения посредством автотипии в красках—не более, как технически удачное подражание художнику. Это, все-таки, мертвая копия, а не оригинал или его повторение. Между художником и зрителем стоит графическое ателье, вооруженное разными приспособлениями и играющее роль интерпретера. Плохая автотипия, „трехцветка" или олеография уродуют лучший рисунок, лучшую картину, и наоборот: в руках талантливого типолитографского мастера заведомо слабый оригинал приобретает качество хорошего. Другое дело, если бы можно было добиться того, чтобы оригинал художника мог размножаться без посредничества типографов и литографов, иначе говоря, чтобы оригинал-картина в красках одновременно служил и матрицей, на которую наложить лист бумаги или кусок холста, шелка, бархата и т. д.—и готов второй экземпляр оригинала-картины, а там третий экземпляр и т. д., пока не наберется столько экземпляров, сколько требуется—хотя сто тысяч.

Казалось-бы, что в этом направлении нечего и хлопотать, ибо тут действительность подошла к своему пределу и дальше начинается уже область фантазии, достойная пера Жюля Верна или Белами. Но нет, ничего фантастического изобретение профессора Туркина в себе не заключает. У него размножение цветных рисунков достигается „очень

просто“, так просто, что когда впервые видишь оттиски, полученные по его способу, то долгое время не можешь притти в себя от удивления. Так и кажется, что имеешь дело с каким-то техническим фокусом.

В общем, получение многокрасочных оттисков с одной матрицы и притом абсолютно ничем не отличающихся от оригинала заключается в следующем: художник пишет на полотне, как обыкновенно, картину красками профессора Туркина, накладывая их густыми мазками, а то работая стеками. Количество тонов никакому ограничению не подлежит. Их может быть—хоть сотни... Когда картина готова, ее кладут на стол горизонтально и поверхность ее заливают тонким слоем воска. После этого ее навощенной стороной переносят на новое полотно, предварительно подогрев, чтобы воск надлежащим образом к нему пристал. Когда эта процедура проделана, первый холст, на котором была писана картина, отдирается. Получается род матрицы с изображением в обратную сторону. Остается укрепить ее на столе и приступить к печатанию, наподобие того, как это делается при гектографировании. Целесообразнее всего сконструировать для этого особый станок, схожий с литографским, и пропускать через него листы для получения оттисков, но можно обойтись и без него. Достаточно пройти по поверхности наложенного на матрицу листа резиновым вальком, заботясь исключительно о том, чтобы наложенный лист равномерно пришел в соприкосновение с матрицей: на нем тотчас отпечатается вся картина в мельчайших и тончайших подробностях. Наибольший эффект производят оттиски на холсте и вообще на материях, вследствие особых свойств красок Туркина. Свет, падающий на тончайший слой лессировочной прозрачной краски, перешедшей с оригинала-матрицы на ткань, попадает как-бы в прозрачную среду и окрашивается этой красочной средой. Дойдя-же до поверхности ткани и отразившись от поверхности, он вторично проходит эту среду, окрасившись ею, и таким образом дважды проходит через прозрачный окрашивающий слой и делается более сильным, вызывая в глазу интенсивный оптический эффект, чего нельзя достигнуть другими красками. При воспроизведении цветов, иллюзия так велика, что порою кажется, будто художник прибегнул к мистификации и прикрепил к ткани настоящие, живые лепестки. Написанную розу с трудом можно отличить от настоящей... Точь-в-точь та-же нежность, бархатистость, прозрачность.

По расчетам изобретателя, каждый миллиметр его краски дает до полутора тысяч оттисков одинаковой силы и глубины. С каждым оттиском с оригинала-матрицы снимается тончайший слой краски, нисколько не влияя на прочность и яркость самой картины. Причина-же отслоения тончайших красочных пленок заключается в свойствах нового лакообразного вещества, получаемого при высокой температуре, в безводном процесее, бесцветного, прозрачного, нерастворимого в воде и способного удержать в себе до 40% пигмента, тогда как обычное осаждение пигментов алюминием или барием при получении, так называемых, анилиновых лаков не достигает и 10%.

Так как при больших нарядах невозможно пользоваться одним оригиналом-матрицей, да и трудно получить картину, на которой краски шли-бы равномерно в глубину перпендикулярно полотну, и, следовательно, получилась-бы разница,—правда, незначительная,—между двумя отпечатками, то профессор Туркин за-одно изобрел род пантографа, служащего для изготовления матриц, специально предназначенных для печатания больших количеств. Если требуется размножить картину в десятках тысяч экземпляров, то предварительная подготовка матрицы видоизменяется. Картина пишется обычным способом, и с нее посредством пантографа профессора Туркина снимается требуемых размеров копия при помощи упомянутого выше лакообразного вещества. Копировщик, имея перед собою оригинал, ведет по ней иглой, а приводимое в действие сжатым воздухом острие срезает в этом лакообразном веществе требуемый слой, заполняя пустоту краской соответствующего цвета. Мало-по-малу рядом с оригиналом получается точная копия известной плотности, например, в три, пять и т. д. миллиметров. В этой копии краски расположены уже строго перпендикулярно поверхности, и потому оттиски с нее должны получиться вполне однородные.

Не придавая никакого значения практической стороне своего изобретения, профессор Туркин в течение целого ряда лет производил контрольные опыты и не торопился с опубликованием их результатов, и лишь после того, как была проделана эта сложная работа, он, уступая настояниям друзей, предпринял путешествие за-границу для исходатайствования необходимых привилегий и защиты своей идеи перед экспертами, занимающимися предварительной проверкой заявленных патентов. В Германии тотчас заинтересовались новинкою—и, как водится, не обошлось без попыток выведать у скромного и деликатного ученого его секрет. Тем неменее, Туркину удалось благополучно миновать многочисленные подводные камни. Он получил требуемую привилегию, после чего отправился для отдыха в Италию, где также произвел сенсацию. Тотчас посыпались предложения продать изобретение и организовать акционерную компанию. Одно предложение было заманчивее другого.

Однако, как раз в этот период разразилась мировая война. Профессор Туркин поспешил вернуться в Россию, где вскоре произошли события, заставившие его отложить вопрос о реализации изобретения в долгий ящик.

Так продолжалось до осени 1918 года, когда о замечательном изобретении профессора Туркина узнали в Петрограде, в Отделе Изобразительных Искусств. Профессору было предложено сделать о своем изобретении доклад и наметить условия, на которых правительство могло-бы притти ему на помощь в его научных работах. Разумеется, тот охотно откликнулся на предложение, открывавшее самые широкие горизонты человеку, которому так необходима соответствующая обстановка для дальнейших опытов. Сильно заинтересовался про-

фессором Туркиным А. В. Луначарский, предпринявший соответствующие шаги для того, чтобы вопрос о дальнейшей судьбе изобретения был поставлен на чисто практическую почву. Профессора снабдили необходимыми денежными средствами, и он прибыл в Петроград для доклада перед особой комиссией, привезя с собою многочисленные образцы сделанных в разное время работ. Тут были оттиски на шелку, джуте и холсте, красочные виды Крыма, Волги и окрестностей Петрограда, пряжа шелковая и шерстяная, куски дерева, железа и кожи, покрытые новоизобретенными красками и ничуть непотерявшие в яркости и прочности, несмотря на то, что со времени их покрытия прошло свыше пяти лет. Вместе с тем Туркин представил образцы покрытий, сделанных обыкновенными красками.

Результаты обширного доклада профессора, продолжавшегося около часа и скорее походившего на серьезную лекцию, были таковы, что комиссия поспешила немедленно познакомить с ними А. В. Луначарского, находившегося как раз в Петрограде. Несмотря на массу дел, нетерпящих отлагательства, А. В. Луначарский выразил желание лично побывать на демонстрации изобретения и выслушать мнение специалистов по этому вопросу. Демонстрация состоялась в Отделе Изобразительных Искусств в присутствии приглашенных техников и представителей Государственного Фарфорового завода и Шатра смальты. Из обмена мнений, последовавшего после об'яснений профессора Туркина, выяснилось с полной очевидностью, что с применением на практике этого изобретения нельзя медлить ни одного дня. На вопрос А. В. Луначарского, на каких условиях профессор желал-бы передать правительству свое изобретение, тот ответил, что все его желания сводятся лишь к одному: получить возможность беспрепятственно работать над дальнейшим усовершенствованием своего способа получения красок и крашения тканей, для чего требуется надлежащим образом обставленная лаборатория и материалы, так как его собственная лаборатория была разрушена год тому назад.

Было решено, что А. В. Луначарский войдет по этому поводу с докладом в Совет Народных Комиссаров и исходатайствует для оборудования лаборатории два миллиона рублей. В виду-же того, что текстильная промышленность сосредоточена в Москве, где постоянно живет Туркин, то остановились на мысли занять там под лабораторию один из пустующих особняков.

Получив небольшой аванс на производство необходимых предварительных расходов, профессор Туркин уехал и, несмотря на свои 59 лет, с чисто юношеской энергией окунулся в деятельность. Вскоре вся ученая Москва заговорила об его изобретении, несмотря на то, что переживаемый Россией политический и экономический момент едва-ли способствовал созданию обстановки, благоприятной для опытов. Что всего более подкупало в Туркине, это идеальное бескорыстие, заставлявшее его сторониться от всего, что отдает личной выгодой. Он был бесконечно счастлив при мысли, что наконец-то получил воз-

можность произвести свои опыты в широком масштабе и придать изобретению тот характер, без которого он не может войти в практику.

Профессор не скрывает от себя, что его изобретение невполне закончено и нуждается в дальнейшей разработке, в особенности в той части, которая касается механических приспособлений для печатания и крашения. Идея пантографа и скоропечатного станка для печатания цветных изображений была выражена лишь в общих чертах и схематически. Здесь многое зависит от того, кто возьмется за конструирование этих машин. Затем, не совсем ясно, каким образом художник будет работать иглой и заполнять уколы соответствующей краской. Не исключается возможность, что на практике потребуются разные изменения и улучшения, о которых пока нет речи, потому что перед нами один лишь опыт, непроверенный настолько, чтобы о нем составить себе окончательное и бесповоротное мнение. Но и в своем настоящем виде изобретение Туркина поражает грандиозностью задачи, которую автор ставит, и остроумием, обнаруженным им при ее решении. Уж одна возможность получения сразу оттиска в несколько красок наглядно показала, что графика находится накануне небывалого переворота и может быть приравнена, пожалуй, к моменту изобретения литографии, обязанной своим происхождением открытию пригодных для этой цели камней в окрестностях Зольнгофена, в Баварии. Кто из техников, работающих в области полиграфии, мог представить себе такой способ печатания рисунков, при котором возможно получение сразу нескольких десятков, а то и сотен тонов с одного клише? Между тем, благодаря профессору Туркину, такой способ найден. Он—реальный факт. И надо самому видеть такие оттиски, видеть эту гамму живых, блестящих, бесконечно ласкающих глаз красок, чтобы естественный скептицизм сменился уверенностью, что новый способ печатанья найдет себе самое широкое применение.

В самом деле, какой размах должна получить графика, когда техника ее овладеет этим новым приемом. До сих пор все более или менее крупные картины доступны не большинству населения, а меньшинству, потому что они „уники“ и хранятся в музеях и картинных галлереях. Между тем, благодаря новому изобретению, можно было бы снять точнейшие копии с самых выдающихся шедевров искусства и разослать их по всей стране. Любой город мог бы любоваться Рафаэлем, Тицианом, да-Винчи и т. д. Что касается новых картин, то художники сразу могли бы их писать красками Туркина с таким расчетом, чтобы оттиски с этих произведений были выставлены одновременно в нескольких местах. А декорации для театров? До сих пор одни лишь большие центры, вроде Петербурга или Москвы, могут позволить себе такую роскошь, как декорации для новых пьес, писанные выдающимися художниками-декораторами. Что касается провинции, то она вынуждена довольствоваться декорациями местного производства и зачастую довольно слабыми. Применяя-же способ профессора Туркина, нетрудно сразу получить все потребное количество

декораций, считая столицы и провинцию. Можно создать специальное ателье для изготовления декораций для всей России.

Таким образом, и в графике, и в декоративном искусстве, и в текстильной промышленности одинаково важно усовершенствовать технику воспроизведения рисунков в направлении, указанном Туркиным. Когда все сводится к быстроте, к ускорению способов размножения оттисков, когда ситцепечатные фабрики выбрасывают ежечасно десятки тысяч ситцев, бумазеи, шелковых тканей, когда ротационная типографская машина дает в час времени до тридцати пяти тысяч готовых, сложенных и сосчитанных экземпляров газеты—хочется выиграть время, необходимое на изготовление многочисленных матриц, и сразу получить требуемый результат. Ведь, экономия во времени, при производстве, ведет к экономии в расходах, а в том вся суть.

Главный секрет дешевизны американских или немецких фабрикатов состоит в том, что в Америке и Германии за человека работают машины, проделывающие самые сложные и комбинированные манипуляции. Машина режет материал, стругает его и пилит, нарезывает зубы и винты, собирает воедино отдельные части и даже красит их. Образчиками таких фабрикатов могут служить, с одной стороны, часовые будильники, а с другой — автомобили Форда. А во что обходится литографии рисунок, который приходится пропускать множество раз через машину, притом при условии, что после каждой отпечатанной краски лист должен подвергнуться более или менее продолжительной сушке?

Не говорим также о том, что существующий способ печатания многоцветных рисунков неразрывно связан с применением для этой цели сложных громоздких машин, требующих самых искусных классифицированных мастеров, тогда как с распространением изобретения профессора Туркина такого рода работы не представят никаких технических затруднений.

Во всяком случае, задача многокрасочного и химического печатания и крашения волокнистых веществ поставлена, и способ ее решения указан. Больше того: она уже решена и решена блестяще. Теперь дело за тем, чтобы практика подтвердила теоретические расчеты изобретателя.

ХРОНИКА.

Художественно-промышленная жизнь.

Иваново-Вознесенская школа.

Иваново-Вознесенская губерния выделилась из губерний Владимирской и Костромской и обнимает текстильно-промышленный район. Вследствие неблагоприятных местных условий, население этого района вынуждено было заняться промыслами торгового и промышленного характера.

Торговля вылилась в известный тип „офени“, которые проникали со своими товарами в города, глухие села, а более отважные из них и заграницу. Такие путешествия дали им возможность познакомиться с потребностями населения и развили в них известный вкус.

Таким путем можно об'яснить возникновение во Владимирской губ. целого ряда производств, первое место среди которых заняла текстильная промышленность, особенно же шелкоткачество.

Наиболее интересными производствами данного района являются: живописное дело, особенно сильно развившееся в Суздальском уезде, ситценабивное—в Шуйском уезде, в Иваново-Вознесенске, как центре промышленности, иконописное в Вязниковском уезде, выделка игрушек в Александровском уезде, вышивки в Гороховецком уезде и т. д.

Единственными художественными учреждениями на весь район Владимирской губернии были рисовальная школа и музей старинных и редких вещей Д. Г Бурылина в Иваново-Вознесенске.

Музей этот, обладающий значительной коллекцией картин, гравюр, образцов тканей и предметами промышленности разных стран и народов, до последнего времени был мало доступен для широких кругов населения, помещаясь в доме владельца его. С 1914—1915 года музей переведен в специально выстроенное здание.

Рисовальная школа Иваново-Вознесенска, открытая 1-го февраля 1998 года, является отделением Петроградского училища Штиглица. Цель этой школы дать рисовальщиков для ткацкого и ситценабивного дела.

С открытия школы и по настоящее время через школу прошло 420 учащихся, причем курс окончило 77 человек; большая часть из них работает на местных фабриках, несколько человек продолжают свое образование и окончили высшие художественные учебные заведения. Сведения эти показывают, что школа принесла посильную помощь местной художественной промышленности, не оставив конечно на промышленности заметного следа. Учащиеся, окончившие курс школы, по своему возрасту (15—16 лет), общему развитию и скромной художественной подготовке не могли быть творцами рисунков, а только помощниками в исполнении их. Приходилось пользоваться заграничными рисунками, затрачивая значительные суммы на покупку, или же довольствоваться работами русских рисовальных мастерских, которые в сущности являлись только переделками, а часто и копиями заграничных рисунков.

Наличность всех указанных условий—текстильная промышленность с громадным спросом на рисовальщиков, музей с богатейшими коллекциями, открытие Политехнического Института с текстильным отделом, многолетний опыт рисовальной школы—побудили Под'отдел Художественной Промышленности открыть в г. Иваново-Вознесенске художественно-промышленную школу, которая и начала функционировать с начала текущего учебного года. Школа эта находится в ведении Под'отдела Художественной Промышленности в Москве.

Фарфорово-посудное, стеклянное и гончарное дело на Украйне.

По полученным нами сведениям, фарфорово-посудное, стеклянное и гончарное дело на Украйне в полнейшем развале. Фарфоровые заводы братьев Зуссман, Грипари и другие сократили, вследствие отсутствия материалов, свое производство на 60%. На украинском фарфорово-посудном заводе к моменту оккупации немцами было весьма много готового производства. Оно целиком было закуплено немцами по весьма высокой цене. Немцы обещали заводам необходимый материал, но своего обещания не сдержали. Кроме того, инвентарь, неремонтированный в продолжение всей войны, сильно износился и не в состоянии выполнить той сокращенной нормы производства, которая намечена даже теперь. Значительно вздорожали рабочие руки, а безумная дороговизна смазочных масел удорожила производство до баснословных цен.

В аналогичном состоянии находится и стеклянное производство. Несколько лучше обстоит дело гончарное, но на рынках и этого товара почти нет. Об'ясняется этот факт значительного сокращения гончарного производства как убылью в людях, так и тем, что большая часть одиночек-гончаров переменила свое ремесло на спекуляцию продуктами.

В крупных центрах, как Киев, Харьков—полнейший посудный кризис; там расценка обыкновенной чашки доходит до 120—260 рублей.

Еще хуже обстоит с посудой в Крыму.

В Новоград-Волынском уезде немецкие промышленники приобрели несколько сот десятин земли с лесом и прекрасной глиной и летом минувшего года приступили к оборудованию фарфорового завода весьма внушительных размеров, но вследствие создавшихся условий, завод остался постройкой незаконченным.

Абрамцевская столярная мастерская.

В октябре месяце прошлого года в ведение Под'отдела Художественной Промышленности в Москве перешла художественно-столярная мастерская в селе Абрамцево. Мастерская эта существовала около 30 лет и за это время приобрела большой навык и в резном деле, достигла высокой техники. Там производятся работы по резьбе из красного дерева, фанерки и изготовляется много мебели в стиле Ампир; имеются хорошо обученные мастера (в мастерской, между прочим, работал покойный художник Поленов). Оборудована мастерская хорошо: есть паровая сушильня, школа на 25 человек, библиотека, читальня.

Местный Совдеп думал воспользоваться этой мастерской для производства обычных табуреток, но так как было-бы слишком обидно, чтобы все достижения по шлифованию, полировке и резьбе разбились о простую табуретку, то Отдел Изобразительных Искусств решил пойти навстречу этой мастерской и взял ее в свое ведение, выдав сначала ссуду, в виду ее бедственного состояния, а с января включив мастерскую в свою смету.

В настоящее время имеется двадцать учеников. Обучение происходит под руководством специалистов-инструкторов.

Содержание.

Цена 60 р.